Océ Manuale dell'utente

Océ Arizona 200/250/300/350 GT

Manuale dell'utente, Versione 3.3 Revisione A

Copyright

© 2010 Océ
Tutti i diritti riservati. Sono vietati la riproduzione, la copia, l'adattamento o la trasmissione in qualsiasi forma e con qualsiasi mezzo del presente documento senza autorizzazione scritta da parte di Océ.

Océ non garantisce in alcun modo il contenuto di questa Guida e in particolare non riconosce alcuna garanzia implicita di commerciabilità o idoneità a qualsiasi scopo specifico. Inoltre, Océ si riserva il diritto di apportare modifiche a questo documento senza alcun preavviso.

Edition: 2010 #3010110069

Sommario

Capitolo 1
Introduzione **7**
Prefazione 8
Conformità del prodotto 12

Capitolo 2
Panoramica del prodotto **21**
Specifiche della stampante 22

Capitolo 3
Informazioni sulla sicurezza **27**
Linee guida di sicurezza per i materiali inchiostro 28
Sicurezza del sistema di essiccazione a UV 32
Sistema di sicurezza a interblocco 35
Océ Arizona 200/250/300/350 GT - Etichette di sicurezza 37
Sensibilizzazione alla sicurezza 41
Sensibilizzazione alla sicurezza per l'opzione supporti in bobina (RMO) 52

Capitolo 4
Come spostarsi nell'interfaccia utente **55**
Hardware dell'interfaccia operatore 56
Software interfaccia della stampante 62
Modulo Controllo lavoro di stampa 65
Modulo Contatori 76
Modulo Impostazioni 78
Modulo Strumenti e utility 83
Modulo Installazione e aggiornamento 89

Capitolo 5
Come azionare la propria stampante Océ Arizona **91**
Requisiti di aggiornamento 92
Procedura di accensione e spegnimento della stampante 93
Procedura di installazione del driver di stampa Onyx 98
Gestione dei lavori di stampa 101
Accensione e spegnimento giornalieri 101
Impostazione di un lavoro di stampa 103
Gestione aspirazione supporti 107
Il sistema di aspirazione dei supporti 107
Procedura di creazione di zone di aspirazione personalizzate 110
Gestione dei supporti 116

Procedura di manipolazione dei supporti....116
Pannello per la riduzione degli artefatti....120

Capitolo 6
Funzionamento di Océ Arizona 350 XT....123
Specifiche e caratteristiche della Océ Arizona 350 XT....124
Procedura di utilizzo del sistema di aspirazione Océ Arizona 350 XT.128
Procedura di stampa a doppia origine....132

Capitolo 7
Funzionamento dell'opzione supporti in bobina....135
Hardware dell'opzione supporti bobina....136
Specifiche dell'opzione supporti in bobina (RMO)....140
Funzionamento teorico dell'opzione supporti in bobina (RMO)....143
Funzioni dei comandi a pedale....146
Gestione supporti in bobina....147
Procedura di caricamento dei supporti....149
Procedura di scaricamento e taglio dei supporti....157
Procedura di impostazione di un lavoro di stampa su supporto in bobina in ProductionHouse....159
Procedura di stampa su supporti in bobina 162
Procedura di determinazione della correzione di avanzamento dei supporti....167
Procedura d'uso dei protettori dei bordi del supporto....170

Capitolo 8
Procedura di utilizzo del kit di aggiornamento della soppressione della carica statica....175
Riduzione dell'elettricità statica con un kit di soppressione Océ 176

Capitolo 9
Procedura di utilizzo dell'inchiostro bianco....181
Linee guida dell'operatore per l'inchiostro bianco....182
Descrizione del workflow dell'inchiostro bianco....183
Procedura di configurazione di ProductionHouse per l'utilizzo dell'inchiostro bianco....187
QuickStart....189
Procedura di preparazione dei lavori di stampa con inchiostro bianco.192
Procedura di creazione di un layer di riempimento bianco....192
Procedura di creazione di dati del bianco Pantone con Spot Layer Tool....194
Procedura di creazione di dati del bianco Pantone in Photoshop.199
Procedura di creazione di dati del bianco Pantone in Illustrator...204
Procedura di stampa con inchiostro bianco....217
Procedura d'uso dei modelli di supporti....217

Procedura di creazione dei supporti per i lavori di stampa con inchiostro bianco....226
Procedura di creazione e uso dei Quick Set....240

Capitolo 10
Gestione del sistema inchiostro....243
Inchiostri per le stampanti Arizona....244
Procedura di sostituzione dei contenitori di inchiostro....249

Capitolo 11
Manipolazione errata e risoluzione dei problemi....253
Panoramica di risoluzione dei problemi....254
Procedura di miglioramento della qualità nel caso in cui compaiano striature e bande....257

Capitolo 12
Manutenzione della stampante....259
Linee guida di manutenzione....260
Procedure di manutenzione....263
Pulire il lato inferiore del carrello....263
Manutenzione delle testine di stampa....266
Pulire le testine di stampa con i bastoncini di cotone....274
Pulizia dei filtri delle lampade UV....279
Procedura di rimozione dell'inchiostro....280
Svuotamento del vassoio dei residui....282
Riempimento del serbatoio di refrigerante....284
Procedura di sostituzione del tampone in schiuma del contenitore di gocciolamento....287
Pulire le guide del gantry....289
Procedura di sostituzione dei filtri dell'inchiostro....292
Procedura di sostituzione di una cartuccia della lampada UV....296
Procedura di manutenzione dell'inchiostro bianco....299
Manutenzione dell'opzione supporti in bobina....301
Linee guida di manutenzione dell'RMO....301
Procedura di pulizia del rullo guida in gomma....303

Appendice A
Informazioni applicative....309
Risorse applicative sul sito Web....310

Capitolo 1
Introduzione

Prefazione

Introduzione

Il presente manuale fornisce all'operatore informazioni sulle stampanti piane a getto d'inchiostro Océ con sistema di essiccazione a UV.

- Océ Arizona® 200 GT
- Océ Arizona® 250 GT
- Océ Arizona® 300 GT
- Océ Arizona® 350 GT
- Océ Arizona® 350 XT

Le caratteristiche operative di questi modelli di stampante sono molto simili con le seguenti eccezioni: la 200 GT e la 300 GT dispongono di quattro serie di testine di stampa; la 250 GT ne ha otto serie, mentre la 350 GT e la 350 XT ne hanno dieci serie (con l'opzione inchiostro bianco). La differenza principale di funzionamento tra questi modelli è rappresentata dalla velocità effettiva (fare riferimento alle specifiche della stampante nel capitolo 2 per ulteriori dettagli). In termini di qualità dell'immagine e di tutte le altre funzioni, i modelli 200 GT e 250 GT sono identici, mentre le 300 GT, 350 GT e 350 XT offrono una velocità superiore. La 350 XT ha anche un piano più grande. Il manuale usa i termini Océ Arizona 200/250/300/350 GT o Océ Arizona 350 XT per riferirsi a tutte queste stampanti. Il manuale consente di orientarsi tra le molte funzionalità e procedure che permettono di stampare immagini di qualità professionale su diversi tipi di supporti con queste stampanti. Questa versione del manuale dell'utente descrive il software della stampante sino alla Revisione 3.3.

Supporto multilingua

Il software dell'interfaccia utente delle stampanti supporta più lingue. Per selezionare la propria lingua preferita e altre informazioni di configurazione, fare riferimento al Modulo impostazioni del Capitolo 4.

Questo manuale dell'utente è disponibile anche in altre lingue. Le stampanti vengono consegnate con una copia su supporto cartaceo della versione in inglese americano. È possibile scaricare un file in formato PDF del manuale in tutte le lingue supportate presso la pagina Web di assistenza clienti: http://www.dgs.oce.com

Lingue supportate:

- Inglese
- Olandese
- Tedesco
- Francese
- Spagnolo
- Italiano

- Giapponese

Océ DGS su Internet

Per ulteriori informazioni sulla documentazione e il supporto della Océ Display Graphics Systems o per informazioni su altri prodotti, accedere al sito Web: http://www.dgs.oce.com
Per fornire informazioni di ritorno e sugli eventuali errori contenuti in questo documento: DGSTechnical.Writer@oce.com

Informazioni sulla sicurezza

Questo manuale contiene tre sezioni dedicate alla sicurezza durante la gestione del sistema inchiostro e l'uso della stampante stessa. Dove necessario, il manuale riporta delle avvertenze atte a richiamare l'attenzione sulle precauzioni da osservare per la sicurezza.

- "Linee guida di sicurezza per i materiali inchiostro" offre consigli per la corretta manipolazione degli inchiostri UV;
- "Sistema di interblocco di sicurezza" spiega le caratteristiche di sicurezza incorporate nella stampante che impediscono e riducono al minimo l'accesso ai pericoli di tipo meccanico, elettrico, termico e UV; e
- "Sicurezza del sistema di essiccazione a UV" presenta le avvertenze sui pericoli dell'esposizione alla luce ultravioletta. Alcune delle informazioni contenute in tale sezione sono riportate a seguire.

Assistenza clienti

In caso di malfunzionamenti della stampante non risolvibili dall'utente, è possibile disporre di tecnici di assistenza sul campo per eseguire le riparazioni direttamente in situ. Tali interventi devono essere pagati direttamente dal cliente, sia come parte del contratto di manutenzione che tramite ordine d'acquisto o formula prepagata. Le tariffe orarie e dei materiali variano per gli interventi di assistenza non coperti dai contratti di manutenzione. Prima di effettuare una chiamata di richiesta di assistenza, è consigliabile raccogliere tutte le informazioni possibili sul problema riscontrato, in modo da poterle fornire prontamente al centro di assistenza clienti. Maggiore è il numero di informazioni fornite in fase iniziale e più rapida sarà la risoluzione del problema.

Dichiarazione di uso previsto

Le stampanti piane a getto di inchiostro Océ Arizona sono destinate all'uso in ambienti tipografici commerciali. Corsi di formazione autorizzati in fabbrica vengono resi disponibili agli operatori al momento dell'installazione. Le stampanti si avvalgono della tecnologia di stampa piezoelettrica e di inchiostri essiccati tramite irradiazione UV per produrre stampe durevoli per l'uso in ambienti esterni. Questi sistemi possono stampare direttamente su supporti rigidi e flessibili con spessore massimo di 48 mm (1,89 pollici). La stampante tiene fermi i supporti mentre il gruppo delle testine di stampa si sposta sugli stessi per creare la stampa, eliminando i problemi di deriva dell'immagine spesso associati con i sistemi ad alimentazione rigida. Grazie all'opzione supporti in bobina (RMO), le unità possono stampare anche su vari supporti in bobina. Consultare il proprio rappresen-

tante locale o visitare l'indirizzo http://mediaguide.oce.com/ per ulteriori dettagli sui supporti consigliati.

Responsabilità dell'operatore

L'operatore della stampante deve avere seguito un percorso di formazione appropriato. Océ fornisce corsi di addestramento all'uso dell'hardware e del software della stampante al momento dell'installazione. È responsabilità del cliente garantire che la stampante sia gestita unicamente da personale correttamente addestrato. Gli operatori devono essere esperti nell'uso di ONYX ProductionHouse®. In caso contrario, è richiesto un percorso di formazione su ONYX ProductionHouse®. Sono disponibili corsi specifici: contattare il rappresentante locale Océ.

L'operatore e il personale generico opportunamente addestrato devono essere in grado di gestire tutte le operazioni di manutenzione dell'utente descritte nel presente manuale, nonché di eseguire la sostituzione delle parti di consumo (ad eccezione delle testine di stampa). Il candidato ideale per questi compiti sarebbe il tecnico incaricato della manutenzione della stampante, se presente presso la sede aziendale. Infatti, sebbene le operazioni di manutenzione di routine possano essere eseguite da qualsiasi operatore addestrato, i risultati migliori si ottengono solo acquisendo una grande dimestichezza con il funzionamento interno della stampante e la cronologia degli interventi effettuati.

La stampante richiede una manutenzione giornaliera delle testine per garantire la massima qualità di stampa e prolungare al massimo la durata di vita delle testine stesse. Il design della stampante facilita ulteriormente questo semplice compito: è essenziale che la manutenzione delle testine di stampa venga eseguita almeno una volta al giorno e, se necessario, con frequenza superiore. Inoltre si deve programmare la pulizia periodica, con frequenza regolare, di alcuni componenti. È sufficiente dedicare pochi minuti alle attività di pulizia per garantire il funzionamento ottimale della stampante e stampe di qualità sempre eccellente.

È responsabilità dell'operatore cercare di eliminare i problemi di scarsa entità prima di chiamare il servizio di assistenza. Tuttavia, è importante anche sapere quando è necessario chiamare il servizio di assistenza. Gli interventi di assistenza non devono mai essere condotti da personale non addestrato, perché si potrebbero produrre ulteriori danni. Una volta determinata la necessità di piazzare una chiamata di assistenza, occorre intervenire il più rapidamente possibile. Per ulteriori dettagli, consultare le sezioni dedicata alla soluzione dei problemi e alla manutenzione.

Responsabilità del tecnico di assistenza

I tecnici di assistenza sul campo devono essere opportunamente addestrati all'assistenza dei sistemi Océ Display Graphics Systems . Il tecnico di assistenza è responsabile di tutte le riparazioni, dell'upgrade e delle modifiche richieste dal cliente o indicate come necessarie dal gruppo di assistenza e supporto della Océ Display Graphics Systems. Il tecnico di assistenza che installa la stampante fornisce anche corsi di formazione per gli operatori che trattano tutte le competenze di base richieste per utilizzare la stampante. Il personale di

assistenza dispone degli strumenti adeguati per l'installazione e la manutenzione della stampante. Oltre ai tool e ai kit personalizzati, ogni tecnico disporrà infatti degli strumenti adeguati per la corretta esecuzione degli interventi di manutenzione e assistenza.

Conformità del prodotto

Introduzione

Questa sezione fornisce le informazioni di conformità a EMC FCC e invita alla consultazione del sito Web DGS per accedere ai documenti ufficiali di conformità agli standard che la Océ Arizona 200/250/300/350 GT e Océ Arizona 350 XT rispettano. Inoltre fornisce informazioni di produzione e di contatto per la stampante e un elenco dei materiali tossici o comunque pericolosi contenuti dall'unità.

Conformità elettromagnetica (EMC)

Dichiarazione FCC per i dispositivi di classe A:

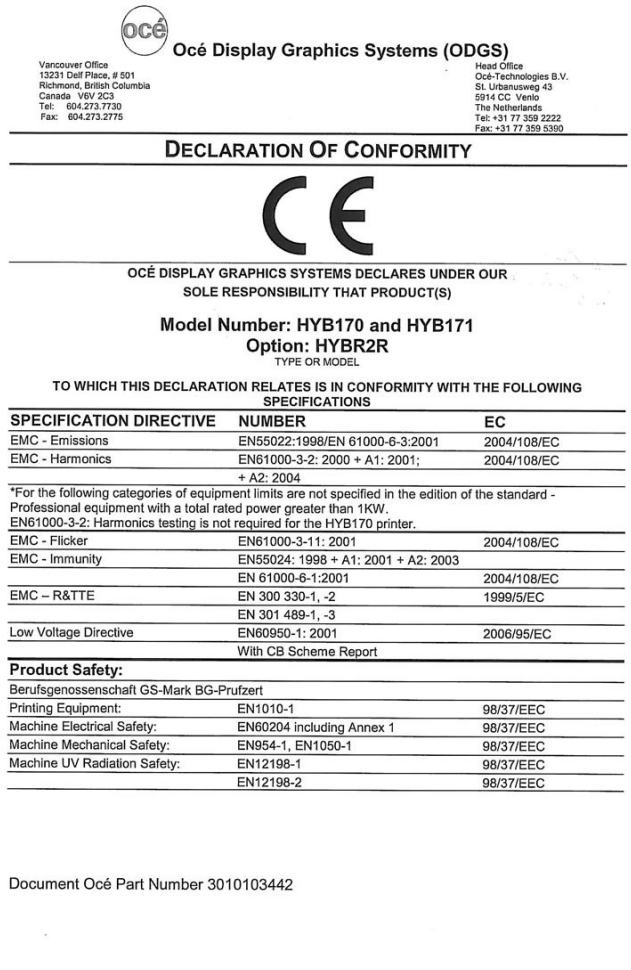
Questa apparecchiatura genera, utilizza e irradia energia di radiofrequenza e, qualora non installata e utilizzata come previsto, può causare interferenze alle radiocomunicazioni. Questa apparecchiatura è stata collaudata ed è risultata conforme ai limiti previsti per i dispositivi informatici di classe A. Questa apparecchiatura è stata progettata per fornire una ragionevole protezione contro tali interferenze negli ambienti residenziali e commerciali. Tuttavia, l'uso di questa apparecchiatura in un'area residenziale può causare interferenze, nel qual caso l'utente dovrà, a proprie spese, assumere le misure necessarie a correggere tali interferenze.

Avviso FCC: Questa periferica è conforme alla Parte 15 delle disposizioni FCC.
Il funzionamento è soggetto alle due condizioni seguenti:
1) Questo dispositivo non deve causare interferenze dannose; e
2) Questo dispositivo deve accettare qualsiasi interferenza ricevuta, comprese le interferenze che possono causare il funzionamento indesiderato.
Eventuali variazioni o modifiche non espressamente approvate dal fabbricante possono invalidare il diritto dell'utente al funzionamento dell'apparecchiatura.

Questo dispositivo contiene un irradiatore non intenzionale (RFID)
N.certificato radio: IC:6497A-3010105668
Identificativo FCC: U2P-3010105668

Sicurezza del prodotto

Le dichiarazioni CE vengono riprodotte qui per praticità dell'utente. I documenti in questione e tutti gli altri certificati di conformità applicabili possono essere scaricati dalla sezione Arizona Printer Customer Support del nostro sito Web: Vedere http://www.dgs.oce.com.



Océ Display Graphics Systems (ODGS)

Vancouver Office
13231 Delf Place, # 501
Richmond, British Columbia
Canada V6V 2C3
Tel: 604.273.7730
Fax: 604.273.2775

Head Office
Océ-Technologies B.V.
St. Urbanusweg 43
5914 CC Venlo
The Netherlands
Tel: +31 77 359 2222
Fax: +31 77 359 5360

DECLARATION OF CONFORMITY

CE

OCÉ DISPLAY GRAPHICS SYSTEMS DECLARES UNDER OUR SOLE RESPONSIBILITY THAT PRODUCT(S)

Model Number: HYB170 and HYB171
Option: HYBR2R
TYPE OR MODEL

TO WHICH THIS DECLARATION RELATES IS IN CONFORMITY WITH THE FOLLOWING SPECIFICATIONS

SPECIFICATION DIRECTIVE	NUMBER	EC
EMC - Emissions	EN55022:1998/EN 61000-6-3:2001	2004/108/EC
EMC - Harmonics	EN61000-3-2: 2000 + A1: 2001;	2004/108/EC
	+ A2: 2004	
*For the following categories of equipment limits are not specified in the edition of the standard - Professional equipment with a total rated power greater than 1KW. EN61000-3-2: Harmonics testing is not required for the HYB170 printer.		
EMC - Flicker	EN61000-3-11: 2001	2004/108/EC
EMC - Immunity	EN55024: 1998 + A1: 2001 + A2: 2003	
	EN 61000-6-1:2001	2004/108/EC
EMC – R&TTE	EN 300 330-1, -2	1999/5/EC
	EN 301 489-1, -3	
Low Voltage Directive	EN60950-1: 2001	2006/95/EC
	With CB Scheme Report	
Product Safety:		
Berufsgenossenschaft GS-Mark BG-Prufzert		
Printing Equipment:	EN1010-1	98/37/EEC
Machine Electrical Safety:	EN60204 including Annex 1	98/37/EEC
Machine Mechanical Safety:	EN954-1, EN1050-1	98/37/EEC
Machine UV Radiation Safety:	EN12198-1	98/37/EEC
	EN12198-2	98/37/EEC

Document Océ Part Number 3010103442

[1] Dichiarazione CE 200GT e 250GT

Vancouver Office
13231 Delf Place, # 501
Richmond, British Columbia
Canada V6V 2C3
Tel: 604.273.7730
Fax: 604.273.2775

Head Office
Océ-Technologies B.V.
St. Urbanusweg 43
5914 CC Venlo
The Netherlands
Tel: +31 77 359 2222
Fax: +31 77 359 5390

SIGNATURE OF AUTHORIZED OFFICER (NORTH AMERICA)

DATE: Aug. 18. 2008

NAME OF AUTHORIZED OFFICER

Mr. Gido van Praag

POSITION OF AUTHORIZED OFFICER

President and CEO
Océ Display Graphics Systems

SIGNATURE OF AUTHORIZED OFFICER (EUROPE)

DATE: Sept 18, 2008

NAME OF AUTHORIZED OFFICER

Mr. Marcel Pennings

POSITION OF AUTHORIZED OFFICER

Senior Vice President Manufacturing and Logistics
Océ-Technologies B.V.

Document Océ Part Number 3010103442

[2] Dichiarazione CE 200GT e 250GT Pagina 2

Océ Display Graphics Systems (ODGS)

Vancouver Office
13231 Delf Place, # 501
Richmond, British Columbia
Canada V6V 2C3
Tel: 604.273.7730
Fax: 604.273.2775

Head Office
Océ-Technologies B.V.
St. Urbanusweg 43
5914 CC Venlo
The Netherlands
Tel: +31 77 359 2222
Fax: +31 77 359 5390

DECLARATION OF CONFORMITY

CE

OCÉ DISPLAY GRAPHICS SYSTEMS DECLARES UNDER OUR SOLE RESPONSIBILITY THAT PRODUCT(S)

Model Number: HYB172 and HYB175
Option: HYBR2R
TYPE OR MODEL

TO WHICH THIS DECLARATION RELATES IS IN CONFORMITY WITH THE FOLLOWING SPECIFICATIONS

SPECIFICATION DIRECTIVE	NUMBER	EC
EMC - Emissions	EN55022:1998/EN 61000-6-3:2001	2004/108/EC
EMC - Harmonics	EN61000-3-2: 2000 + A1: 2001;	2004/108/EC
	+ A2: 2004	
*For the following categories of equipment limits are not specified in the edition of the standard - Professional equipment with a total rated power greater than 1KW. EN61000-3-2: Harmonics testing is not required for the HYB170 printer.		
EMC - Flicker	EN61000-3-11: 2001	2004/108/EC
EMC - Immunity	EN55024: 1998 + A1: 2001 + A2: 2003	
	EN 61000-6-1:2001	2004/108/EC
EMC – R&TTE	EN 300 330-1, -2	1999/5/EC
	EN 301 489-1, -3	
Low Voltage Directive	EN60950-1: 2001	2006/95/EC
	With CB Scheme Report	
Product Safety:		
Berufsgenossenschaft GS-Mark BG-Prufzert		
Printing Equipment:	EN1010-1	98/37/EEC
Machine Electrical Safety:	EN60204 including Annex 1	98/37/EEC
Machine Mechanical Safety:	EN954-1, EN1050-1	98/37/EEC
Machine UV Radiation Safety:	EN12198-1	98/37/EEC
	EN12198-2	98/37/EEC

Document Océ Part Number 3010103442

[3] Dichiarazione CE 300GT e 350GT Pagina 1

Océ Display Graphics Systems (ODGS)

Vancouver Office
13231 Delf Place, # 501
Richmond, British Columbia
Canada V6V 2C3
Tel: 604.273.7730
Fax: 604.273.2775

Head Office
Océ-Technologies B.V.
St. Urbanusweg 43
5914 CC Venlo
The Netherlands
Tel: +31 77 359 2222
Fax: +31 77 359 5390

DECLARATION OF CONFORMITY

CE

OCÉ DISPLAY GRAPHICS SYSTEMS DECLARES UNDER OUR SOLE RESPONSIBILITY THAT PRODUCT(S)

Model Number: HYB172 and HYB175
Option: HYBR2R
TYPE OR MODEL

TO WHICH THIS DECLARATION RELATES IS IN CONFORMITY WITH THE FOLLOWING SPECIFICATIONS

SPECIFICATION DIRECTIVE	NUMBER	EC
EMC - Emissions	EN55022:1998/EN 61000-6-3:2001	2004/108/EC
EMC - Harmonics	EN61000-3-2: 2000 + A1: 2001;	2004/108/EC
	+ A2: 2004	
*For the following categories of equipment limits are not specified in the edition of the standard - Professional equipment with a total rated power greater than 1KW. EN61000-3-2: Harmonics testing is not required for the HYB170 printer.		
EMC - Flicker	EN61000-3-11: 2001	2004/108/EC
EMC - Immunity	EN55024: 1998 + A1: 2001 + A2: 2003	
	EN 61000-6-1:2001	2004/108/EC
EMC – R&TTE	EN 300 330-1, -2	1999/5/EC
	EN 301 489-1, -3	
Low Voltage Directive	EN60950-1: 2001	2006/95/EC
	With CB Scheme Report	
Product Safety:		
Berufsgenossenschaft GS-Mark BG-Prufzert		
Printing Equipment:	EN1010-1	98/37/EEC
Machine Electrical Safety:	EN60204 including Annex 1	98/37/EEC
Machine Mechanical Safety:	EN954-1, EN1050-1	98/37/EEC
Machine UV Radiation Safety:	EN12198-1	98/37/EEC
	EN12198-2	98/37/EEC

Document Océ Part Number 3010103442

[4] Dichiarazione CE 300GT e 350GT Pagina 1

Océ Display Graphics Systems (ODGS)

Vancouver Office
13231 Delf Place, # 501
Richmond, British Columbia
Canada V6V 2C3
Tel: 604.273.7730
Fax: 604.273.2775

Head Office
Océ-Technologies B.V.
St. Urbanusweg 43
5914 CC Venlo
The Netherlands
Tel: +31 77 359 2222
Fax: +31 77 359 5390

DECLARATION OF CONFORMITY

CE

OCÉ DISPLAY GRAPHICS SYSTEMS DECLARES UNDER OUR SOLE RESPONSIBILITY THAT PRODUCT(S)

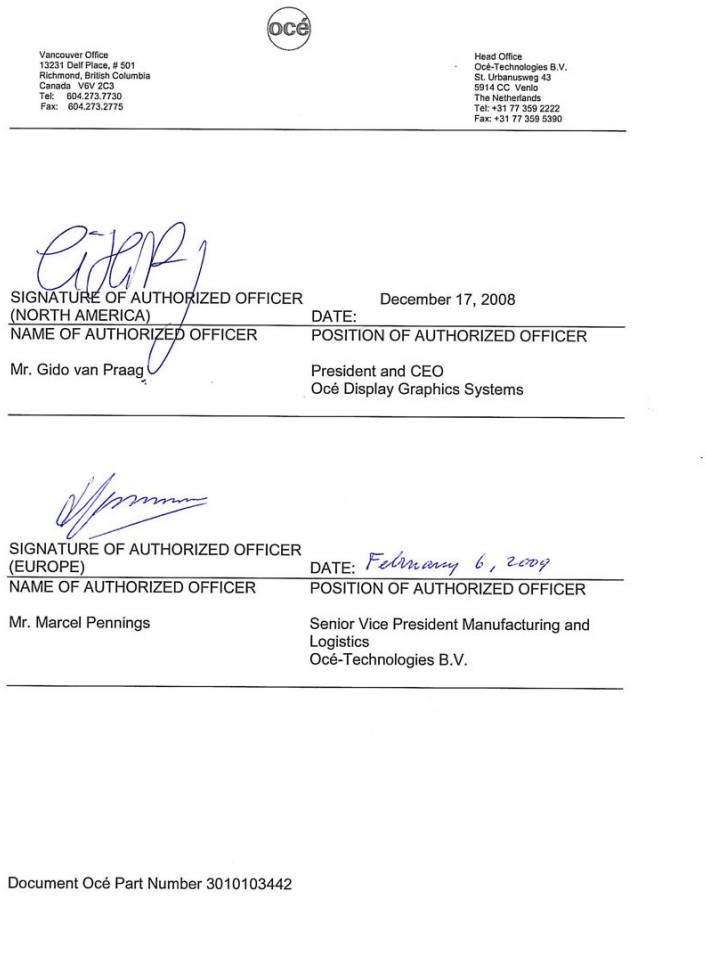
Model Number: HYB178
Option: HYBR2R
TYPE OR MODEL

TO WHICH THIS DECLARATION RELATES IS IN CONFORMITY WITH THE FOLLOWING SPECIFICATIONS

SPECIFICATION DIRECTIVE	NUMBER	EC
EMC - Emissions	EN55022:1998/EN 61000-6-3:2001	2004/108/EC
EMC - Harmonics	EN61000-3-2: 2000 + A1: 2001;	2004/108/EC
	+ A2: 2004	
*For the following categories of equipment limits are not specified in the edition of the standard - Professional equipment with a total rated power greater than 1KW. EN61000-3-2: Harmonics testing is not required for the HYB170 printer.		
EMC - Flicker	EN61000-3-11: 2001	2004/108/EC
EMC - Immunity	EN55024: 1998 + A1: 2001 + A2: 2003	
	EN 61000-6-1:2001	2004/108/EC
EMC – R&TTE	EN 300 330-1, -2	1999/5/EC
	EN 301 489-1, -3	
Low Voltage Directive	EN60950-1: 2001	2006/95/EC
	With CB Scheme Report	
Product Safety:		
Berufsgenossenschaft GS-Mark BG-Prufzert		
Printing Equipment:	EN1010-1	98/37/EEC
Machine Electrical Safety:	EN60204 including Annex 1	98/37/EEC
Machine Mechanical Safety:	EN954-1, EN1050-1	98/37/EEC
Machine UV Radiation Safety:	EN12198-1	98/37/EEC
	EN12198-2	98/37/EEC

Document Océ Part Number 3010103442

[5] Dichiarazione CE 350XT Pagina 1



Vancouver Office
13231 Delf Place, # 501
Richmond, British Columbia
Canada V6V 2C3
Tel: 604.273.7730
Fax: 604.273.2775

Head Office
Océ-Technologies B.V.
St. Urbanusweg 43
5914 CC Venlo
The Netherlands
Tel: +31 77 359 2222
Fax: +31 77 359 5390

SIGNATURE OF AUTHORIZED OFFICER (NORTH AMERICA) | DATE: December 17, 2008

NAME OF AUTHORIZED OFFICER: Mr. Gido van Praag | POSITION OF AUTHORIZED OFFICER: President and CEO, Océ Display Graphics Systems

SIGNATURE OF AUTHORIZED OFFICER (EUROPE) | DATE: February 6, 2009

NAME OF AUTHORIZED OFFICER: Mr. Marcel Pennings | POSITION OF AUTHORIZED OFFICER: Senior Vice President Manufacturing and Logistics, Océ-Technologies B.V.

Document Océ Part Number 3010103442

[6] Dichiarazione CE 350XT Pagina 2

Riepilogo delle prove di misurazione del rumore

Collaudata in base alle norme EN 13023:2003, EN 11204, ISO 3744:1994(E)/ISO 3746:1995(E) e dichiarata conforme alla ISO 4871:1984(E)
Misurazioni prese in corrispondenza del campione in 5 diverse posizioni, stampante in funzionamento normale con pompa di vuota, non supera 75 dB (valore massimo misurato: 66 dB). Per tutte le altre ubicazioni, fornire un alloggiamento di protezione insonorizzante o rimuovere la pompa.

Fabbricante:

Océ Display Graphics Systems (ODGS)
13231 Delf Place - Building #501
Richmond, British Columbia
Canada V6V 2C3
http://www.dgs.oce.com/ Telefono (604) 273-7730 - Fax (604) 273-2775

Rappresentanti - Marketing - Océ Arizona 200/250/300/350 GT in Europa:

Océ Technologies B.V.
St. Urbanusweg 43,
Venlo, Paesi Bassi P.O. Box 101, 5900 MA Venlo
Telefono: (31) 77 359 2222
Fax (31) 77 354 4700
Posta elettronica: info@oce.com

Océ-Deutschland GmbH
Solinger Straße 5-7
45481 Mülheim/Ruhr Germania
Telefono: (49) 2084 8450 - Fax: (49) 2084 80950
Posta elettronica: ves@oce.de - Sito Web: http://www.oce.de/

Océ (UK) Ltd.
Langston Road Loughton,
Essex IG10 3SL Regno Unito
Telefono: (44) 870 600 5544 - Fax: (44) 870 600 1113
Posta elettronica: salesinformation@oce.co.uk - Sito Web: www.oce.co.uk

Sostanze o elementi tossici e pericolosi presenti nel prodotto

Nome della parte	Piombo (pb)	Mercurio (Hg)	Cadmio (Cd)	Cromo esavalente (CrVI)	Bifenile polibromurato (PBB)	Polibrominato difenile (PBDE)
Lampade essiccatrici a UV	No	Sì	No	No	No	No
Monitor VGA	N o	Sì	No	No	No	No
Vuotometro	Sì	No	No	No	No	No

Nome della parte	Piombo (pb)	Mercurio (Hg)	Cadmio (Cd)	Cromo esavalente (CrVI)	Bifenile polibromurato (PBB)	Polibrominato difenile (PBDE)
Testine di lettura codificatore lineare	Sì	No	No	No	No	No
Testine di stampa	Sì	No	No	No	No	No

Sì indica che la sostanza è presente in quel componente della stampante.
No indica che la sostanza NON è presente in quel componente della stampante.

Capitolo 2
Panoramica del prodotto

Specifiche della stampante

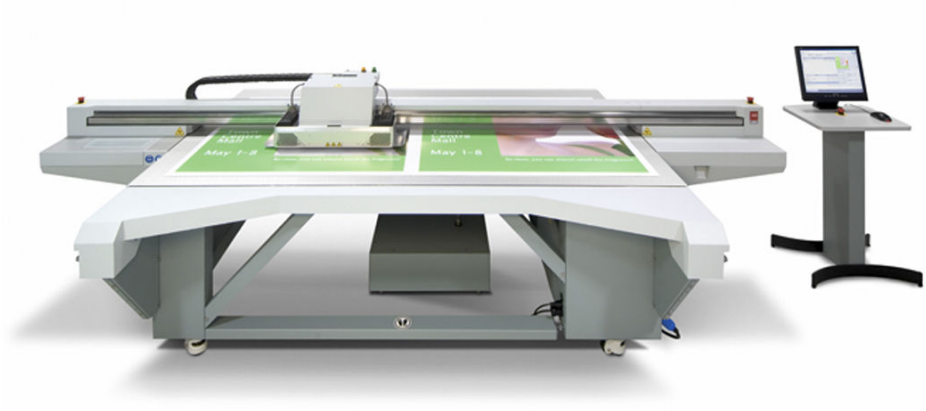
Introduzione

Le Océ Arizona 200/250/300/350 GT e Océ Arizona 350 XT sono stampanti piane a getto d'inchiostro a quattro o cinque colori capaci di produrre immagini di grande formato su vari supporti rigidi e flessibili (i modelli 200 GT e 250 GT sono solo CMYK, mentre i modelli 300 GT, 350 GT e 350 XT possono includere il bianco grazie all'opzione inchiostro bianco).

La stampante è formata da un piano aspirato e da un gantry mobile. Durante la stampa, il materiale viene mantenuto steso e immobile sul piano aspirato. Il gantry ospita un carrello che attraversa il piano mentre il gantry si sposta in incrementi per tutta la lunghezza del piano in modo da stampare l'immagine sul supporto. Oltre ai vantaggi del posizionamento stazionario, l'uso della tecnologia ad inchiostri UV su materiale rigido elimina i processi di finitura, quali montaggio e laminazione. Tutti i modelli di stampante dispongono di opzione supporti in bobina (RMO).

Nota:
Le stampanti devono essere azionate in modo conforme alle condizioni ambientali specificate nella Guida alla preparazione del sito per i modelli Océ Arizona 200/250/350GT e 350XT. Inoltre si noti che il presente documento cita numerosi requisiti di sicurezza e precauzioni. Accertarsi di leggere tutte le sezioni di sicurezza prima di usare la stampante.

Illustrazione



[7] Stampante Arizona 350 GT

Specifiche della stampante

Le Océ Arizona 200/250/300/350 GT e Océ Arizona 350 XT fanno parte di una soluzione di stampa completa che prevede: Software di workflow ONYX® (ONYX Production-House™ consigliato), opzione supporti in bobina (RMO) per la stampa di supporti flessibili, taglierina piana Océ ProCut, inchiostri e altri materiali di consumo a marchio Océ, supporti Océ e Océ Professional Services.
A seguire sono indicate le specifiche dei modelli di Océ Arizona 200/250/300/350 GT. Consultare il capitolo 6 per specifiche e caratteristiche di Océ Arizona 350 XT esclusive di quel modello. Consultare il capitolo 7 per le specifiche dell'opzione supporti in bobina (RMO).

Nota:
Tutte le specifiche contenute da questo documento sono soggette a variazione senza notifica. Controllare periodicamente il sito Web dedicato all'assistenza ai clienti per le versioni riviste del presente manuale:
http://www.dgs.oce.com

Specifiche

Caratteristica	Specifica
Tecnologia di stampa	Getto d'inchiostro piezoelettrico con tecnologia Océ Varia-Dot™: I modelli Arizona 350 GT e 350 XT utilizzano due testine di stampa con dot a dimensione variabile per colore, 10 in totale (con l'opzione inchiostro bianco); il modello Arizona 300 GT utilizza una testina di stampa con dot a dimensione variabile per colore, 5 in totale (con l'opzione inchiostro bianco); la Arizona 250 GT utilizza due testine di stampa con dot a dimensione variabile per colore, 8 in totale; la Arizona 200 GT utilizza due testine di stampa con dot a dimensione variabile per colore, 4 in totale.
Formato	Vera stampante su piano per supporti rigidi con opzione supporti in bobina (RMO) per i supporti flessibili
Sistema inchiostro	Inchiostri essiccabili a UV Océ IJC255 e Océ IJC256 disponibili in nero, ciano, magenta, giallo e bianco (se installato). Disponibili in contenitori da 2 litri a ricambio rapido.
Formato massimo dei supporti	2,5 m (98,4") x 1,25 m (49,2") o 3,050 m (120,1") di lunghezza per il modello XT.
Spessore dei supporti	Massimo: 48 mm (1,890")

Caratteristica	Specifica
Dimensione di stampa massima	2,51m (98,8") x 1,26m (49,6") 2,51m (98,8") x 3,06m (120,5") per il modello 350 XT
Peso del supporto	Massimo: 34 kg/metro quadrato (7 libbre/piede quadrato)
Volume nebulizzazioni ugelli: Dimensioni variabili delle goccioline da 6 a 42 picolitri	La capacità di variazione fino a 6 picolitri permette di produrre immagini estremamente nitide con sfumature e quarti di tono più graduali. Analogamente, la capacità di nebulizzazione con gocce di dimensioni fino a 42 picolitri produce colori densi e uniformi. Il risultato è una qualità delle immagini di livello pressoché fotografico. Il testo, anche in dimensioni pari a 6 punti, risulta perfettamente leggibile.
Modalità/velocità di stampa (solo su piano) per la Océ Arizona 200 GT	**Produzione**: 9,34 metri quadrati/ora (101 piedi quadrati/ora) **Qualità**: 6,43 metri quadrati/ora (69 piedi quadrati/ora) **Al tratto con dettagli definiti**: 4,82 metri quadrati/ora (52 piedi quadrati/ora)
Modalità/velocità di stampa (solo su piano) per la Océ Arizona 250 GT	**Produzione**: 16,8 metri quadrati/ora (180 piedi quadrati/ora) **Qualità**: 11,5 metri quadrati/ora (124 piedi quadrati/ora) **Qualità-Opaco**: 8,3 metri quadrati/ora. (89 piedi quadrati/ora) **Qualità-Densità**: 6,5 metri quadrati/ora. (70 piedi quadrati/ora) **Al tratto con dettagli definiti**: 9,3 metri quadrati/ora (101 piedi quadrati/ora)
Modalità/velocità di stampa (solo su piano) per la Océ Arizona 300 GT	**Produzione**: 12,3 metri quadrati/ora (133 piedi quadrati/ora) **Qualità**: 8,5 metri quadrati/ora. (91 piedi quadrati/ora) **Al tratto con dettagli definiti**: 6,4 metri quadrati/ora. (68 piedi quadrati/ora)
Modalità/velocità di stampa (solo su piano) per la Océ Arizona 350 GT	**Produzione**: 22,2 metri quadrati/ora (239 piedi quadrati/ora) **Qualità**: 15,2 metri quadrati/ora (164 piedi quadrati/ora) **Qualità-Opaco**: 10,9 metri quadrati/ora (117 piedi quadrati/ora) **Qualità-Densità**: 8,5 metri quadrati/ora. (91 piedi quadrati/ora) **Al tratto con dettagli definiti**: 12,3 metri quadrati/ora (133 piedi quadrati/ora) **Opzione inchiostro bianco** **Qualità layer 3:** 5,1 metri quadrati/ora (55 piedi quadrati/ora) **Qualità layer 2:** 7,6 metri quadrati/ora (82 piedi quadrati/ora)

Caratteristica	Specifica
interfaccia utente	Monitor LCD a pannello piatto e mouse su una stazione di controllo posizionata dall'utente.
Sistema di essiccazione	Lampada essiccatrice a UV
Requisiti di alimentazione Tensione: (Corrente nominale: 16 A)	Da 208 a 240 VCA ±10% 60Hz Monofase Da 200 a 240VCA ±10% 50Hz Monofase Interruttore automatico raccomandato: Nord America 20 A, Unione europea 16 A
Potenza in BTU	10.000 BTU (2950 Watt) in funzionamento continuo.
Interfaccia hardware	USB, Ethernet TCP/IP, 100 base-T (o Gigabyte, se supportato dalla rete locale).
Software per l'elaborazione delle immagini	ONYX® ProductionHouse Océ Edition versione 7 o successiva (ONYX® PosterShop disponibile ma sconsigliato). I driver per la Océ Arizona 200/250/300/350 GT sono inclusi nell'edizione ProductionHouse Océ, ma non nell'edizione PosterShop Océ.

Tecnologia di produzione delle immagini Océ VariaDot™

Il sistema Océ Océ Arizona 200/250/300/350 GT offre una qualità di stampa superiore e grande risparmio di inchiostro grazie all'uso della tecnologia di produzione delle immagini Océ VariaDot, la più avanzata evoluzione della tecnologia a getto d'inchiostro piezoelettrico che permette a una testina di stampa di produrre nebulizzazioni con gocce di volume variabile. Questa tecnologia differisce radicalmente dalla attuale tecnologia piezoelettrica, che vincola all'uso di gocce di dimensioni fisse. L'uso di gocce di dimensioni variabili permette invece di produrre sui supporti punti di dimensioni (superficie) e densità variabile che a loro volta consento all'utente l'uso della stampa a quattro colori (CMYK) per tutte le caratteristiche dell'immagine. L'uso della tecnologia Océ VariaDot garantisce una qualità di stampa sempre eccellente e grande risparmio di inchiostro rispetto ai sistemi di stampa a 6 colori.

La tecnologia Océ VariaDot permette alle testine di stampa piezoelettriche di produrre goccioline di volume variabile su richiesta. Questo consente al software ONYX™ ProductionHouse di specificare le dimensioni appropriate per ogni caratteristica specifica dell'immagine. Per la stampa di immagini con dettagli fini, quali caratteri di piccole dimensioni o linee sottili, è possibile utilizzare goccioline molto piccole, per la stampa delle aree di transizione tonale o i valori di quarto di tono come le varie tonalità cutanee si

possono usare gocce di volume medio mentre per la stampa di aree di alta densità come i colori pieni, è possibile utilizzare gocce di grandi dimensioni.

Océ VariaDot™ per migliorare la qualità delle immagini

La tecnologia Océ VariaDot funziona come la pittura di una stanza in casa: si utilizza una pennellessa per ottenere una rapida copertura di grandi superfici e un pennellino fine per definire i dettagli. Se si cerca infatti di dipingere una grande parete con un pennello minuscolo si producono numerosi difetti, mentre l'uso di una pennellessa per un affresco può risultare frustrante. Allo stesso modo, Océ VariaDot utilizza goccioline di dimensioni appropriate per ogni caratteristica specifica dell'immagine in modo da produrre la migliore qualità possibilità in ogni parte dell'immagine stampata.

Océ VariaDot™ per ridurre il consumo di inchiostro

Un vantaggio significativo offerto dalla tecnologia Océ VariaDot è quello di consentire l'uso di solo quattro inchiostri (CMYK) per tutte le aree dell'immagine stampata. Questo è davvero importante per l'utente in termini di consumo di inchiostro per metro quadrato perché lo "standard de facto" corrente del settore è la stampa piezoelettrica a sei colori. Questa tecnologia, più datata utilizza versioni più leggere degli inchiostri ciano e magenta, note in commercio come "Light Cyan" e "Light Magenta" per superare il problema di qualità dell'immagine associato in precedenza alla stampa a quattro colori (solo CMYK).

Capitolo 3
Informazioni sulla sicurezza

Linee guida di sicurezza per i materiali inchiostro

Introduzione

Questa sezione delinea i problemi di sicurezza legati alla gestione e all'uso/scarico dell'inchiostro UV per le stampanti Océ Arizona. Leggere tutto il materiale in questa sezione e analizzare i documenti MSDS (Material Safety Data Sheet) prima di manipolare qualsiasi inchiostro UV o utilizzare la stampante. Assicurarsi sempre che i visitatori vengano scortati e avvertiti dei possibili pericoli derivanti da un'eventuale contaminazione con inchiostro.

Nota:
Il testo completo degli MSDS per tutti gli inchiostri UV e lo scarico è disponibile nella sezione di assistenza ai clienti del sito Web ODGS:
http://www.dgs.oce.com

Pericolo:
Gli inchiostri UV e le lampade di essiccazione possono essere dannosi se non gestiti correttamente. Attenersi alle linee guida per garantire sempre la massima sicurezza.

Sicurezza personale

Durante la manipolazione degli inchiostri, l'operatore dovrebbe indossare guanti di nitrile, un grembiule di protezione e occhiali di sicurezza con schermi laterali.

Nota:
Avvertenze per le persone sedute- Il sistema di essiccazione UV sulla Océ Arizona 200/250/300/350 GT genera livelli pericolosi di energia termica, elettrica e di UV. L'esposizione alla luce UV è massima per gli individui in posizione seduta (altezza del piano di 90 cm circa). Non sedersi entro 5 metri dalla stampante e non fissare le lampade UV se ci trova con gli occhi posizionati sotto al livello del piano della stampante.

Ventilazione e volume del locale

La stampante dovrebbe funzionare in un'area in cui sia disponibile un buono standard di ventilazione generale, con 5 - 10 cambi d'aria all'ora. Occorre ricorrere alla ventilazione meccanica quando i cambi d'aria sono inferiori a 5 all'ora. Vedere la sezione Requisiti ambientali della Guida alla preparazione del sito per maggiori dettagli.

Gestione degli inchiostri UV

Leggere attentamente e fare pratica con le linee guida di sicurezza indicate nei documenti MSDS per ciascuno degli inchiostri. Affiggere questi documenti nell'area di lavoro come

richiesto dalla legge in vigore. I documenti MSDS relativi a tutti gli inchiostri sono forniti al momento dell'acquisto degli inchiostri stessi. A seguire viene fornito un riepilogo degli aspetti importanti della sicurezza indicati nei documenti MSDS e comuni a tutti gli inchiostri UV.

Identificazione dei pericoli

Pericoli per le persone e l'ambiente	**Irritazione dell'epidermide. Rischio di gravi lesioni per gli occhi. Può causare una sensibilizzazione dovuta al contatto con l'epidermide. Possibile rischio di riduzione della fertilità. Pericoloso per gli organismi acquatici, può provocare effetti nocivi a lungo termine nell'ambiente acquatico**
Evitare l'esposizione	Gli inchiostri non sono adatti ad applicazioni alimentari o utilizzate da bambini. Evitare il contatto con inchiostro non asciutto.
Corretta essiccazione	Impostare la potenza della lampada al valore più elevato possibile per ogni supporto per assicurare una corretta essiccazione dell'inchiostro. Questo riduce al minimo il rischio di irritazione e sensibilizzazione dell'epidermide causato dall'inchiostro non asciutto.

Misure di pronto soccorso

Informazioni generali	**Mai far rigettare o assumere fluidi a persone prive di conoscenza. Rimuovere immediatamente qualsiasi indumento sporcato dal prodotto.**
In seguito a un'inalazione	Fornire aria fresca; consultare il medico in presenza di sintomi
In seguito a un contatto con l'epidermide	Lavare immediatamente con acqua e sapone e sciacquare con attenzione. Se la sensazione di irritazione continua, consultare un medico.
In seguito a un contatto con gli occhi:	Sciacquare l'occhio aperto per diversi minuti con acqua corrente. Quindi consultare un medico.

Misure in caso di rilascio accidentale - Come gestire l'inchiostro versato

Precauzioni e attrezzature personali	Indossare occhiali di sicurezza con protezioni laterali e usare guanti in nitrile. Tenere a distanza le persone non protette. Assicurare un'adeguata ventilazione.

Misure di protezione ambientale	Non consentire al prodotto di raggiungere il sistema di fognatura o corsi d'acqua. Informare le rispettive autorità in caso di trafilamento in corsi d'acqua o impianti fognanti . Non consentire al liquido l'ingresso in fognature/corsi o specchi d'acqua.
Misure di pulitura e assorbimento	Assorbire con materiale assorbente (sabbia, tripoli, legante di acidi, legante universale , segatura). Smaltire il materiale contaminato come indicato nella tabella Considerazioni sullo smaltimento (vedere sotto).

Manipolazione e conservazione

Manipolazione	Indicazioni per una manipolazione sicura: Conservare in luogo fresco e asciutto e in recipienti perfettamente chiusi. Proteggere dal calore e dalla luce solare diretta. Assicurare una buona ventilazione e sfiato del luogo di lavoro.
Condizioni di conservazione	Conservare in conformità con le norme nazionali vigenti Requisiti dei depositi e dei recipienti: Temperatura compresa tra 5 e 30°C. Protezione da calore e luce solare diretta.
Deposito	Non conservare assieme con materiali acidi oppure ossidanti. Non conservare assieme con materiali alcalini (soluzioni caustiche).

Protezione personale

Area	Strategia
Protezione personale	Si devono seguire le istruzioni e le indicazioni fornite dal fabbricante dei dispositivi di protezione individuale in merito all'uso, alla conservazione, alla manutenzione e alla sostituzione.
Misure generali di protezione e igieniche	Tenere distante da alimenti e bevande. Rimuovere immediatamente tutti gli indumenti sporchi e contaminati Lavarsi le mani prima delle pause e alla fine del turno di lavoro. Evitare ogni contatto con occhi ed epidermide. Conservare gli indumenti di protezione in luoghi separati.
Attrezzatura per la respirazione assistita	Non è necessaria se la sala è ben ventilata.

Area	Strategia
Protezione delle mani	Nessun materiale o combinazione di materiali per guanti fornisce una resistenza illimitata a prodotti chimici singoli o in combinazione. La selezione di un tipo di guanti mono o multi-uso dipende dal livello di esposizione (i guanti in nitrile/neoprene durano più a lungo di quelli in lattice/gomma). Le prestazioni o l'efficacia dei guanti possono essere ridotti da danni fisici/chimici e scarsa manutenzione. Assicurarsi sempre che i guanti siano privi di difetti e che siano conservati e usati correttamente. I guanti devono essere sostituiti con regolarità e ogni volta che presentino segni di danni. Le mani devono essere sottoposte a ispezioni regolari per individuare eventuali segni di danni all'epidermide o infiammazione.
Guanti	Tempo di penetrazione del materiale dei guanti: Il tempo preciso di penetrazione deve essere desunto dal materiale del produttore dei guanti di protezione e quindi osservato scrupolosamente. In generale, con i guanti in nitrile consigliati, sostituire il guanto entro pochi minuti se è contaminato di inchiostro. Non riutilizzare i guanti monouso Non manipolare le stampe senza guanti se l'inchiostro non è completamente asciutto.
Protezione oculare	Indossare occhiali a tenuta
Protezione per il corpo	Indumenti da lavoro protettivi; sono preferibili le tute monouso. Gli acrilati, come qualsiasi altro solvente organico, possono irritare l'epidermide e/o gli occhi. Dal momento che gli acrilati non evaporano, tendono a rimanere sull'epidermide o sugli indumenti molto a lungo. Questa esposizione di lungo periodo, causata dalla non volatilità, può dare origine a dermatiti. È essenziale che le misure indicate sopra siano seguite in ogni circostanza.

Smaltimento dell'inchiostro UV

Considerazioni sullo smaltimento

Metodi di smaltimento	Tutti i rifiuti che contengono inchiostro UV non asciutto o parzialmente asciutto sono pericolosi e devono essere smaltiti secondo le normative locali. Non mischiare rifiuti di inchiostro con rifiuti non pericolosi (domestici, di ufficio, ecc.). Non consentire a questi rifiuti di entrare nei sistemi fognanti o nelle riserve di acqua potabile. I rifiuti di inchiostro includono tamponi di manutenzione nonché indumenti, guanti e ogni altro materiale contenente inchiostro non asciutto o parzialmente asciutto. Lo smaltimento deve essere effettuato secondo le norme locali in vigore.

Sicurezza del sistema di essiccazione a UV

Introduzione

Il sistema di essiccazione a UV delle stampanti Arizona genera livelli potenzialmente pericolosi di energia termica, elettrica e UV.

La stampante utilizza inchiostri essiccabili a UV che richiedono un elevato livello di energia di luce UV per l'essiccazione. Il sistema è costituito da due lampade ad arco al mercurio a media pressione fissate al carrello. L'inchiostro è stato progettato utilizzando il corretto fotoiniziatore per l'essiccazione alla lunghezza d'onda efficiente più alta della lampada (366 nm).

Pericoli delle lampade UV: Anche una breve esposizione alla luce ultravioletta può causare danni superficiali agli occhi e ustioni cutanee. Un'esposizione prolungata, specialmente se non schermata può causare gravi lesioni. Le lampade UV funzionano a temperature molto elevate (circa 800° C). Per questo motivo, non toccare mai una lampada che è stata in funzione. Lasciare raffreddare la lampada prima di cercare di eseguire qualsiasi intervento di manutenzione, poi fare estrema attenzione nella manipolazione delle cartucce delle lampade. I bulbi UV contengono una piccola quantità di mercurio metallico, tossico se ingerito, manipolato o respirato. Pertanto, in caso di rottura dei bulbi, avere cura di pulire immediatamente la fuoriuscita, quindi procedere allo smaltimento in base ai regolamenti locali riguardanti lo smaltimento del mercurio.

Evitare il contatto della cute nuda con le lampade UV. I composti prodotti dalla cute, quando riscaldata su lampade in funzione a temperature da 600 a 850° C formano scalfitture permanenti sulla superficie del quarzo che possono ridurre la trasmissione di energia UV. Le lampade contaminate tendono a surriscaldarsi, guastandosi prematuramente.

Ozono: L'ozono è un gas tossico creato da tutte le lampade UV a media pressione. Quando la lampada si riscalda, attraversa rapidamente una sezione dello spettro luminoso che eccita le molecole di ossigeno in misura sufficiente a creare l'ozono. Una volta completato il riscaldamento della lampada UV, sono presenti solo quantità minime di ozono.

Nota:
Un'elevata concentrazione di ozono può provocare irritazione, mal di testa o nausea. Fornire una ventilazione adeguata come indicato nella Guida alla preparazione del sito.

Nota:
Le stampanti dispongono di un sistema di interblocco di sicurezza incorporato che arresta i motori del movimento quando è innescato. Questo garantisce che l'operatore non sia esposto a pericoli. Il sistema di interblocco include un sistema di sicurezza in alluminio lungo il perimetro del carrello che riduce l'esposizione alla luce UV e interrompe anche il movimento del carrello se non è correttamente in sede. Consultare la sezione "*'Sistema di sicurezza a interblocco'* a pagina 35" per ulteriori dettagli sul funzionamento.

Pericolo:
Avvertenza per le persone in posizione seduta: Il profilo di emissioni UV e di emissioni di luce blu della Océ Arizona 200/250/300/350 GT prevede un'esposizione massima per gli individui in posizione seduta (altezza del piano di 90 cm circa). **Si consiglia quindi di togliere tutte le sedie a distanza di 5 metri dalla stampante.**

Attenzione:
Le lampade a UV contengono mercurio. Smaltirle secondo le normative ambientali locali.

Categorie di pericolo della luce blu e ultravioletta

Emissione pericolosa di irradiazioni di luce ultravioletta:
Categoria di emissione di irradiazione effettiva UV di Océ Arizona 200/250/300/350 GT, secondo il punto 7.1 della EN12198-1:2000 (Categoria 2).
Sono essenziali misure protettive e restrittive speciali per poter usare la macchina sul luogo di lavoro. Usare gli occhiali di sicurezza con protezioni laterali UV forniti assieme alla stampante. Indossare indumenti appropriati che proteggano l'epidermide dall'esposizione alla luce UV. Tenere una distanza di almeno 1 m (3 piedi) dalle lampade UV durante la stampa.

Nota:
Devono essere indossate protezioni oculari per uso industriale dotate di lenti in grado di bloccare i raggi UVA e UVB. È essenziale indossare indumenti da lavoro a maniche lunghe e guanti per ridurre l'esposizione cutanea alle emissioni UV.

Emissione pericolosa di irradiazioni di luce blu:
(radiazione visibile nella gamma da 400 nm a 700 nm (luce blu 300 nm - 700 nm):
L'irradiazione effettiva rientra nella categoria di emissione di irradiazione effettiva di Océ Arizona 200/250/300/350 GT, secondo il punto 7.1 della EN12198-1:2000 (Categoria 1).

Nota:
Indossare sempre gli occhiali di sicurezza con protezioni laterali quando si lavora alle lampade UV.

Sistema di sicurezza a interblocco

Introduzione

La stampante Océ Arizona 200/250/300/350 GT dispone di un sistema di interblocco integrato che arresta qualsiasi movimento della macchina quando si verifica una situazione che potrebbe compromettere la sicurezza dell'operatore. La stampante dispone di tre pulsanti di arresto di emergenza: uno a ciascuna estremità del gantry e uno sul supporto della stazione di controllo. L'attivazione di un pulsante di arresto di emergenza permette di commutare i circuiti di ingresso del comando di monitoraggio della sicurezza. Ciò fa sì che il sistema isoli l'alimentazione ai motori di controllo del movimento e disattivi anche il sistema di essiccazione della Océ Arizona 200/250/300/350 GT (lampade UV). Anche la stazione di manutenzione e il cancello di sicurezza sul carrello hanno una funzione di interblocco. Le luci di segnalazione indicano lo stato del sistema di sicurezza descritto in questa sezione.

Funzionamento del sistema di interblocco

Tutti i circuiti di interblocco del sistema funzionano come un'unica unità. Ciò significa che ogni interruttore di interblocco aperto e/o interruttore di arresto di emergenza arresta la funzionalità di spostamento di tutti i componenti elettronici del sistema. Le unità motrici necessarie ai fini del caricamento dei supporti sono escluse da questo requisito. Entrambe le PCB (Printed Circuit Board, schede a circuiti stampati) del sistema contengono lo stesso circuito di interblocco di sicurezza che funziona come una singola unità. Tuttavia, una condizione di sovracorrente nel circuito di un'unità motrice può causare l'autodisattivazione di una PCB senza che l'altra scheda ne sia a conoscenza o sia intervenuta.

Funzione di arresto di emergenza:
Sono disponibili tre pulsanti di arresto di emergenza, uno situato presso la stazione di controllo dell'operatore e uno in corrispondenza di ciascuna estremità del gantry. Il quarto arresto d'emergenza è a livello di disconnessione dell'alimentazione CA. I motori del movimento disattivati comprendono l'unità motrice del gantry, quella del carrello, quella dell'asse Z (movimento verso l'alto e verso il basso del carrello), tutte le pompe dell'inchiostro e di manutenzione, le unità di riscaldamento, la pompa di aspirazione del piano e le lampade UV (non le ventole di raffreddamento UV).
Al rilascio (reset) di un arresto di emergenza, non può essere avviato alcun movimento senza esplicita conferma da parte dell'operatore, ovvero, messaggio dell'interfaccia utente sul display a LCD con intervento di accettazione da parte dell'operatore. Per riattivare la stampante dopo aver premuto un pulsante di arresto d'emergenza, girare il pulsante in senso antiorario. Se la stampante ha incontrato un errore, è necessario correggere prima tale errore. Gli errori sono visualizzati sul pannello a LCD che fa parte della stazione di controllo. Una volta corretto l'errore, rilasciare il pulsante di arresto d'emergenza, confermare il messaggio dell'interfaccia utente e continuare le operazioni con la stampante.

Funzione di interblocco della stazione di manutenzione:
La stazione di manutenzione è situata sotto al carrello e fornisce l'accesso per la pulizia delle testine di stampa. Quando lo sportello scorrevole della stazione è aperto, i motori del movimento di carrello e gantry vengono disattivati e le lampade UV spente (qualora fossero accese). Sono incluse le unità motrici del gantry e del carrello. Il sistema di interblocco viene risettato automaticamente alla chiusura dello sportello scorrevole. Per riattivare la funzionalità della stampante non è necessario che l'operatore intervenga per confermare alcun messaggio dell'interfaccia utente.

Funzione di interblocco della protezione del carrello:
La protezione di sicurezza è un recinto di alluminio che circonda il perimetro del carrello. I motori del movimento disattivati in caso inserimento non corretto comprendono le unità motrici del gantry e del carrello. Anche le lampade UV vengono spente (ma non le ventole di raffreddamento UV) e l'unità motrice dell'asse Z viene inizializzata (il carrello è portato in posizione superiore e lì mantenuto).
Occorre eseguire un ciclo di attivazione/disattivazione dell'interblocco del carrello per garantirne la funzionalità e per assicurare che la protezione di sicurezza del carrello sia in sede. Per riattivare il funzionamento, è necessaria la conferma da parte dell'utente del messaggio dell'interfaccia utente.

Test dell'interblocco all'accensione per il carrello
All'accensione, il sistema di interblocco non consente l'attivazione dei motori di movimento, quindi la macchina non sarà in grado di avviare le funzionalità di movimento. Per soddisfare i requisiti della direttiva sui macchinari, è necessario fare eseguire all'interblocco del carrello un ciclo di attivazione/disattivazione per garantirne la funzionalità e per assicurare che la protezione di sicurezza del carrello sia in sede. Una volta effettuato questo ciclo, non può essere avviato alcun movimento senza conferma da parte dell'operatore, ovvero messaggio dell'interfaccia utente con intervento di accettazione da parte dell'operatore.

Stato della luce di segnalazione

La luce di segnalazione verde è montata sulla superficie superiore del carrello della stampante. Lo scopo di questa luce è quello di indicare all'operatore lo stato di base della stampante.
Luce di segnalazione spenta: indica di procedere con cautela. La macchina non può avviare il movimento perché il sistema di interblocco di sicurezza ha disattivato tutti i movimento del sistema di controllo elettrico.
Luce di segnalazione accesa: indica che la macchina è accesa e pronta ad avviare il movimento. Informa l'operatore di procedere con cautela, perché la macchina potrebbe mettersi in moto in qualsiasi momento.

Océ Arizona 200/250/300/350 GT - Etichette di sicurezza

Introduzione

Le etichette di sicurezza sono collocate in posizioni strategiche sulla stampante per avvisare l'operatore dei possibili pericoli e rischi. È importante essere a conoscenza del significato di queste etichette per garantire il funzionamento della stampante con la massima sicurezza.

Pericolo:
Prima di mettere in funzione la stampante, leggere attentamente tutte le descrizioni delle etichette di sicurezza riportate nella tabella seguente.

Etichette di sicurezza

Etichette di sicurezza

Descrizione	Etichetta
Attenzione: Pericolo di esposizione alla luce ultravioletta. Evitare di fissare direttamente le lampade UV. Situata sul coperchio del carrello per ricordare all'operatore che fissare direttamente la sorgente di luce UV è pericoloso. Indossare occhiali di sicurezza con protezioni laterali, guanti e indumenti a maniche lunghe quando si usa questa stampante. Emissione pericolosa di irradiazioni di luce ultravioletta: Categoria di emissione di irradiazione effettiva UV secondo il punto 7.1 della EN12198-1:2000 - - Sono essenziali misure protettive e restrittive speciali per poter usare la macchina sul luogo di lavoro.	
Indossare guanti di sicurezza Situata sulla stazione di manutenzione per ricordare di indossare sempre i guanti durante la manipolazione degli inchiostri.	
Rischio di lesioni agli occhi. Indossare protezioni oculari - Situata sulla stazione di manutenzione per ricordare che gli inchiostri essiccabili con la luce UV sono dannosi per occhi e cute. Indossare sempre occhiali e guanti durante la manipolazione degli inchiostri.	

Descrizione	Etichetta
Blocco ed esclusione della macchina: ricorda di spegnere ed escludere l'interruttore dell'alimentazione CA prima di eseguire interventi di assistenza sui componenti elettrici. Situata sull'interruttore di alimentazione di rete.	
Attenzione: Pericolo di shock elettrico Situata sullo sportello del vano di alloggiamento dei componenti elettronici, sul coperchio dell'alimentatore delle lampade UV, sul coperchio del carrello e sull'alloggiamento della pompa di aspirazione L'accesso a quest'area è riservato al personale di servizio addestrato.	
Avvertenza generale Situata sul coperchio del vano CA. Può avere accesso a quest'area solo il tecnico di assistenza specializzato.	
Punto di possibile intrappolamento Ricorda che il movimento orizzontale del carrello può creare un pericolo di intrappolamento durante lo spostamento lungo il gantry. Situata a entrambe le estremità e sul retro del carrello.	
Pericolo di schiacciamento: Tenere lontane le mani durante il funzionamento. Ricorda che il movimento verticale del carrello può creare un pericolo di schiacciamento qualora le mani o degli oggetti siano presenti in queste posizioni. Situata sulla stazione di manutenzione e a entrambe le estremità del gantry.	
Pericolo termico Il calore irradiato dalle lampade UV può causare ustioni. Situata sul carrello vicino alle due lampade UV.	
Attenzione: Per una protezione continuativa da pericoli di incendio e shock elettrico Sostituire soltanto con fusibili dello stesso tipo e potenza	

Descrizione	Etichetta
Attenzione: Scollegare l'alimentazione prima di sostituire il fusibile. Fare riferimento alla sezione "Procedura di accensione e spegnimento della stampante".	 [18] Disalimentazione
Apparecchiatura che presenta pericolo di shock elettrico Alimentata da due cavetti. Spegnere l'interruttore di alimentazione o rimuovere entrambi i cavetti di alimentazione prima di procedere alla manutenzione Fare riferimento alla sezione "Procedura di accensione e spegnimento della stampante".	 [19] Pericolo di shock elettrico
Attenzione: Elevata dispersione di corrente. Connessione a terra essenziale prima del collegamento dell'alimentazione Fare riferimento alla Guida alla preparazione del sito della stampante Arizona.	 [20] Elevata dispersione di corrente
Pericolo: Alta tensione Avvertimento che sotto il pannello così contrassegnato è presente un'alta tensione.	 [21] Alta tensione
Attenzione: Isolare l'alimentazione prima di procedere alla manutenzione. Fare riferimento alla sezione "Procedura di accensione e spegnimento della stampante" e alla sottosezione "Procedura di blocco dell'interruttore di alimentazione".	 [22] Isolare l'alimentazione
Attenzione: Tensione di linea sempre presente Avvertimento che sotto i pannelli contrassegnati in questo modo è sempre presente un'alta tensione, anche quando la macchina è spenta	 [23] Tensione di linea presente

Descrizione	Etichetta
Attenzione: Gantry in movimento Se la luce verde in cima al carrello è accesa, il gantry può iniziare a spostarsi in qualsiasi momento.	 [24] Gantry in movimento
Non calpestare Non calpestare il montante del piano. Se si applica pressione sul montante del piano questo può deformarsi e quindi influenzare il livello del piano della stampante e, in ultima analisi, la qualità di stampa.	 [25] Non calpestare il montante
PE - K Identificazione della terra di protezione GND.	 [26] PE-K

Sensibilizzazione alla sicurezza

Introduzione

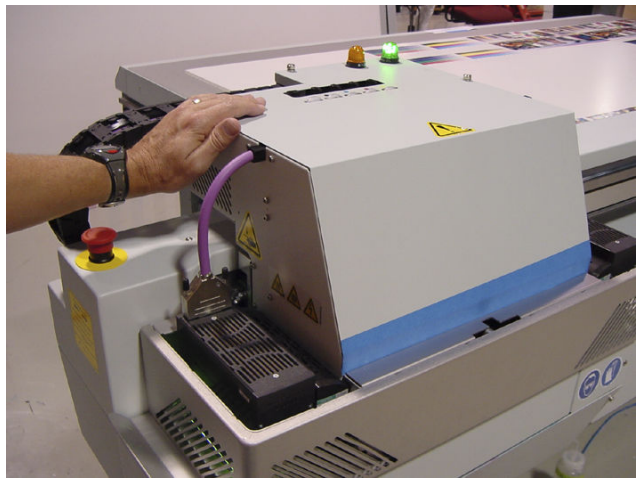
Questa sezione contiene due serie di principi cui attenersi per garantire la massima sicurezza durante il funzionamento della stampante Océ Arizona 200/250/300/350 GT. La prima serie utilizza esempi negativi per illustrare i rischi residui da evitare al fine di evitare lesioni all'operatore. La seconda serie di principi illustra alcuni dei rischi residui inerenti al funzionamento della stampante. Queste sono situazioni o aspetti fisici della stampante che possono presentare un potenziale pericolo per l'operatore, ma che, se variati, possono compromettere le funzionalità della stampante stessa. Pertanto vengono portati all'attenzione dell'operatore, che deve esserne consapevole durante l'uso della stampante.

Attenzione:
Le foto della tabella seguente illustrano i rischi residui da evitare durante il funzionamento della stampante Océ Arizona 200/250/300/350 GT.

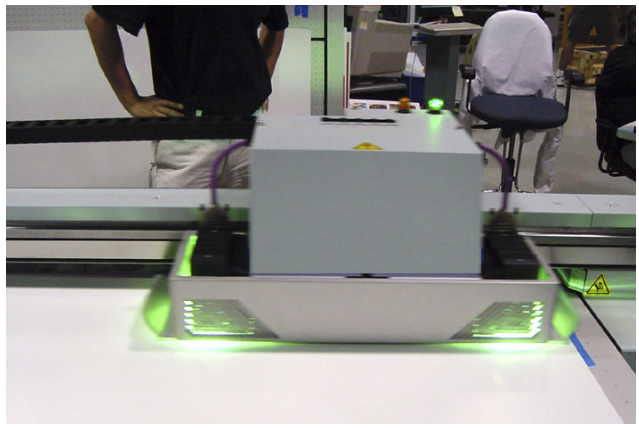
Situazioni e azioni da evitare

Utilizzo ERRATO della stampante

Evitare queste situazioni a tutela della propria sicurezza personale	
[27] Mantenere il piano pulito	Non mettere le mani nel percorso del carrello quando la stampante è accesa. Non lasciare oggetti sulla superficie di stampa del piano ad eccezione del supporto. Accertarsi che lo spessore del supporto sia 48 mm o inferiore.

Evitare queste situazioni a tutela della propria sicurezza personale	
 [28] Evitare il carrello	Non spingere o forzare il movimento manuale del carrello se è già in movimento. Se si sposta il carrello, verrà visualizzato un messaggio di errore del movimento; in questo caso, utilizzare il mouse per fare clic su Reset nel display a LCD dell'interfaccia utente.
 [29] Non spingere il gantry	Non spingere o forzare il movimento manuale del gantry se è già in movimento. Se si sposta il gantry, verrà visualizzato un messaggio di errore del movimento; in questo caso, utilizzare il mouse per fare clic su Reset nel display a LCD dell'interfaccia utente.

Evitare queste situazioni a tutela della propria sicurezza personale	
 [30] Lampade UV ad alta temperatura	Quando la stazione di manutenzione è aperta per la pulizia delle testine, non toccare il gruppo delle lampade UV perché potrebbero essere molto calde. Inoltre va ricordato che il carrello si sposta verso l'alto o verso il basso quando viene premuto l'interruttore di sollevamento del carrello.
 [31] Pericolo IGUS	Evitare di inserire le dita, le mani o altri oggetti nel percorso IGUS a meno che l'alimentazione non sia spenta e la stampante esclusa.

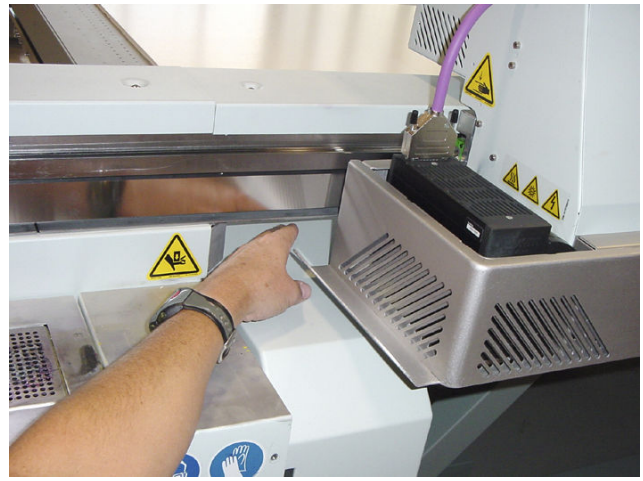
Evitare queste situazioni a tutela della propria sicurezza personale	
 [32] Pericolo delle lampade UV	Evitare di fissare direttamente le lampade UV, in particolare se si è seduti allo stesso livello del carrello. Inoltre, non toccare il gruppo delle lampade UV né la protezione circostante, perché potrebbero essere molto calde e causare ustioni cutanee.

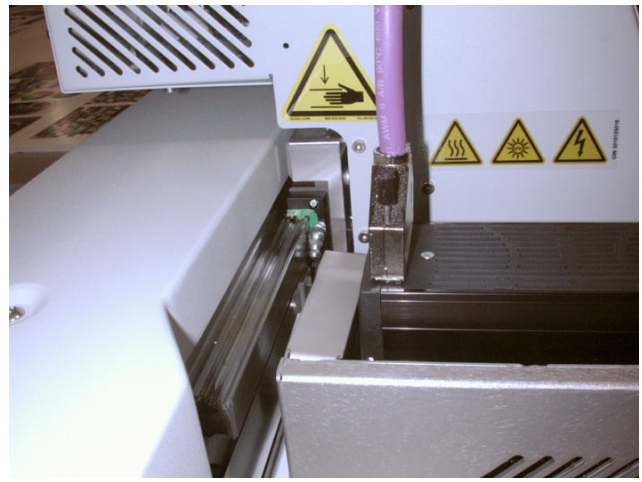
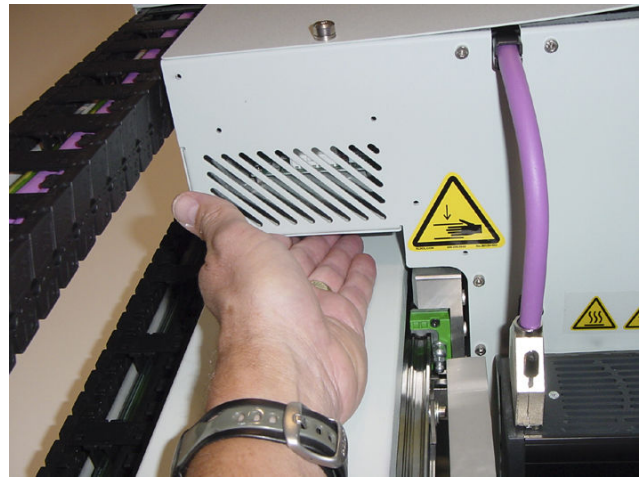
Altri rischi per la sicurezza

Il sistema Arizona 250 GT è progettato per ridurre al minimo i componenti della macchina e le procedure operative che possono compromettere la sicurezza dell'operatore. Tuttavia, per conservare alcune operazioni e funzionalità della macchina, sono richiesti determinati compromessi. La tabella seguente illustra alcuni di questi rischi. Se l'operatore è consapevole e sensibilizzato in merito ai potenziali rischi, è possibile ottenere un funzionamento sicuro della stampante.

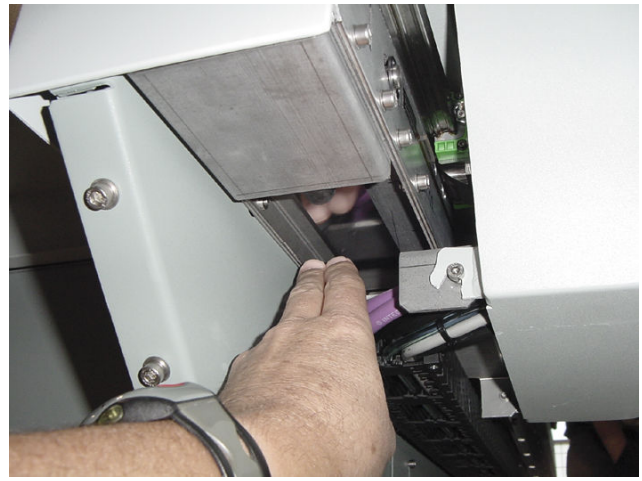
Attenzione: potrebbe esservi uno scarto temporale tra il momento di emissione di un lavoro di stampa e l'inizio effettivo del movimento del gantry, in quanto le lampade UV devono prima riscaldarsi.

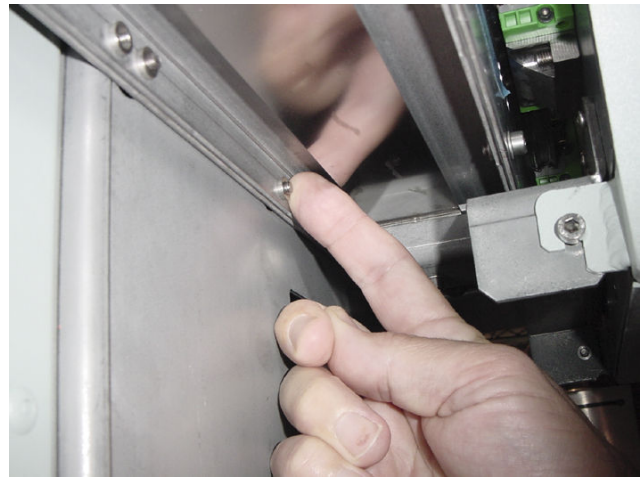
Altri rischi - Arizona 250 GT

Area di rischio	Pericolo di schiacciamento/taglio
Un alto rischio di schiacciamento è presentato dal movimento del carrello e dei supporti del gantry. Tenere le mani lontano da questa zona a meno che la stampante non sia spenta.	 [33] Carrello e supporti del gantry
Un alto rischio di schiacciamento/intrappolamento è presentato dal piano e dal gantry.	[34] Pericolo di intrappolamento piano/gantry

Area di rischio	Pericolo di schiacciamento/taglio
Un alto rischio di schiacciamento/intrappolamento è presentato dal piano e dal carrello.	 [35] Pericolo di intrappolamento piano/carrello
Un alto rischio di schiacciamento/intrappolamento è presentato dal carrello e dal gantry quando l'asse Z è in movimento (il carrello si sposta verso l'alto o verso il basso).	 [36] Pericolo di schiacciamento gantry/carrello

Area di rischio	Pericolo di schiacciamento/taglio
Un rischio di medio livello di schiacciamento/intrappolamento è presentato dal gantry e dal telaio del piano.	[37] Pericolo di intrappolamento gantry/piano

Area di rischio	Pericolo di schiacciamento/taglio
Un rischio di medio livello di schiacciamento/intrappolamento è presentato dal gantry e dal fine corsa del telaio del piano sul lato inferiore del piano all'estremità del vano dei componenti elettronici.	 [38] Pericolo di schiacciamento gantry/telaio piano
Pericolo di taglio Un alto rischio di taglio è presentato dal carrello e dal telaio del gantry dal fondo.	 [39] Pericolo di taglio carrello/telaio gantry

Area di rischio	Pericolo di schiacciamento/taglio
Un alto rischio di taglio è presentato dal carrello e dal telaio del gantry dal fondo.	 [40] Pericolo
Un alto rischio di taglio è presentato dal carrello e dal telaio del gantry.	 [41] Pericolo

Area di rischio	Pericolo di schiacciamento/taglio
Pericolo di impigliamento Un rischio di medio livello di impigliare dita o materiali è presentato dal gruppo Web (percorso IGUS).	 [42] Pericolo di impatto IGUS
Un rischio di medio livello di impatto è presentato dal ciclo del carrello da sinistra verso destra.	 [43] Pericolo di impatto con il carrello

Area di rischio	Pericolo di schiacciamento/taglio
Pericolo da calore: il gruppo delle lampade UV e la protezione circostante possono raggiungere temperature molto elevate.	[44] Pericolo causato dal calore delle lampade UV

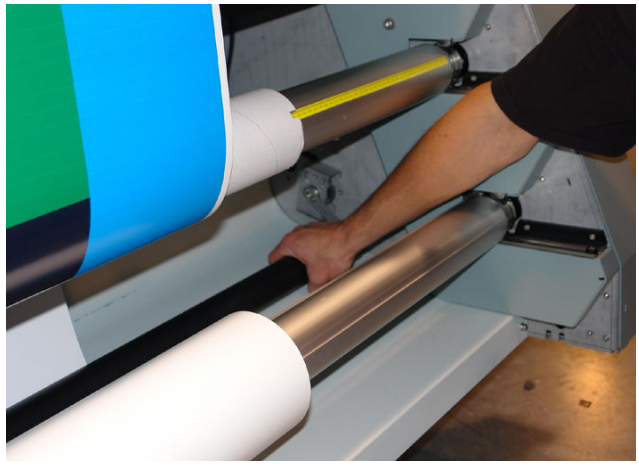
Sensibilizzazione alla sicurezza per l'opzione supporti in bobina (RMO)

Introduzione

Questa sezione contiene due serie di principi cui attenersi per garantire la massima sicurezza durante il funzionamento dell'opzione supporti in bobina (RMO) della stampante Arizona. La prima immagine utilizza un esempio negativo per illustrare una situazione da evitare al fine di evitare lesioni all'operatore. Le immagini seguenti illustrano alcuni dei rischi ulteriori inerenti al funzionamento della stampante. Queste sono situazioni o aspetti fisici della stampante che possono presentare un potenziale pericolo per l'operatore, ma che, se variati, possono compromettere le funzionalità della stampante stessa. Pertanto vengono portati all'attenzione dell'operatore, che deve esserne consapevole durante l'uso dell'opzione supporti in bobina (RMO) della stampante.

Situazioni e azioni da evitare

Utilizzo ERRATO dell'opzione supporti in bobina (RMO)

Evitare queste situazioni a tutela della propria sicurezza personale	
	Non avvicinare le mani agli alberi dei supporti o alla barra di tensione dei supporti mentre la stampante è in funzione.

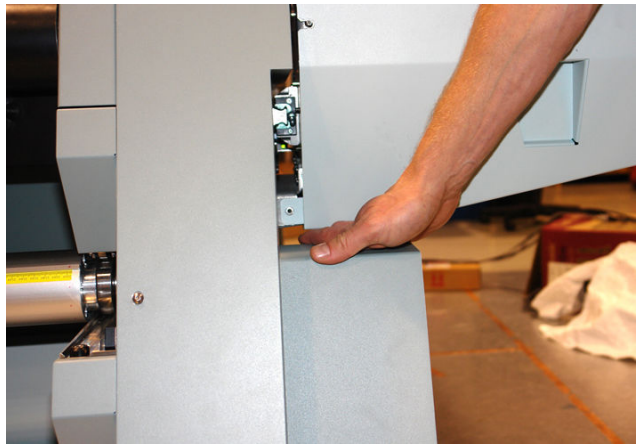
Altri rischi per la sicurezza

Attenzione:
Le foto della tabella seguente illustrano i rischi ulteriori da evitare durante il funzionamento dell'opzione supporti in bobina (RMO) della stampante.

L'opzione supporti in bobina (RMO) è progettata per ridurre al minimo i componenti della macchina e le procedure operative che possono compromettere la sicurezza dell'operatore. Tuttavia, per conservare alcune operazioni e funzionalità della macchina,

sono richiesti determinati compromessi. La tabella seguente illustra alcuni di questi rischi. Se l'operatore è consapevole e sensibilizzato in merito ai potenziali rischi, è possibile ottenere un funzionamento sicuro della stampante.

Altri rischi RMO

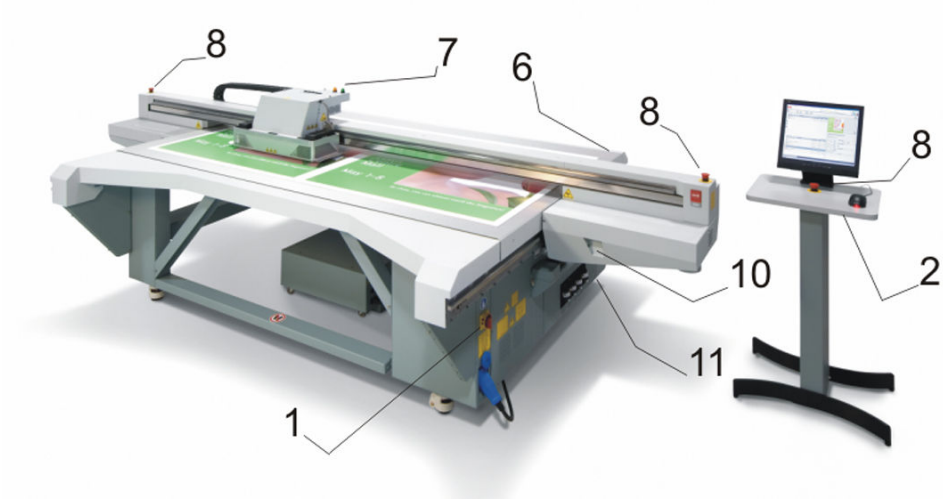
Pericolo di schiacciamento/taglio	
	Non avvicinare le mani ai motori degli alberi di trascinamento mentre la stampante è in funzione o quando i comandi a doppio pedale sono abbassati.
	Non mettere le mani sull'alloggiamento del motore della bobina dei supporti quando la luce di segnalazione verde è accesa, dato che in questa condizione il gantry si può muovere in qualsiasi momento.

Capitolo 4
Come spostarsi nell'interfaccia utente

Hardware dell'interfaccia operatore

Introduzione

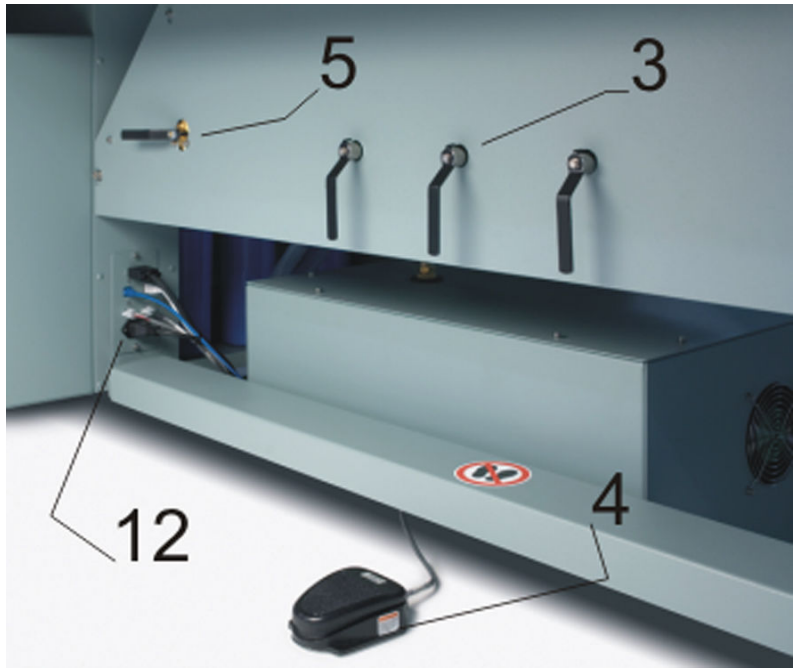
L'operatore interagisce con i componenti della stampante per la messa in funzione, la manutenzione e il monitoraggio dello stato della stampante: Questa sezione identifica e spiega le funzioni dell'hardware.



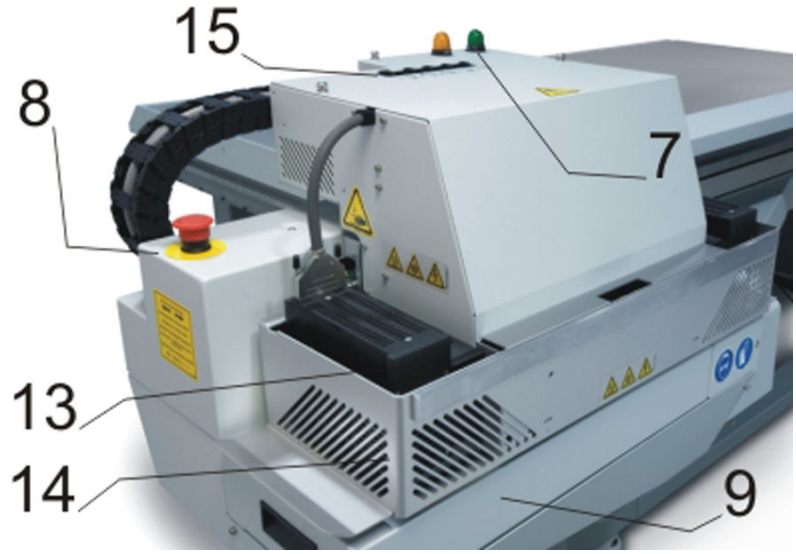
[48] Hardware dell'interfaccia utente

(1) Interruttore alimentazione di rete	(9) Stazione di manutenzione
(2) Stazione di controllo dell'operatore	(10) Livello serbatoio refrigerante
(3) Manopole di controllo zona aspirazione	(11) Filtri dell'inchiostro
(4) Comando a pedale del piano aspirato	(12) Panello della stazione di controllo
(5) Valvola di scarico aspirazione	(13) Cartucce lampade UV
(6) Pulsante di stampa	(14) Protezione del carrello
(7) Luce di stato della stampante	(15) Valvole di spurgo
(8) Arresti di emergenza	

Illustrazione



[49] Hardware sistema aspirazione



[50] Hardware area carrello

Componenti interfaccia operatore

Componenti interfaccia hardware

Componente	Funzione
1) Interruttore alimentazione di rete	La stampante Océ Arizona 200/250/300/350 GT dispone di un interruttore di alimentazione CA che ne consente l'accensione e lo spegnimento. Questo interruttore funge anche da dispositivo di esclusione. Dispone inoltre di un connettore di alimentazione CA. Tutti questi elementi sono situati all'estremità del vano di alloggiamento dei componenti elettronici.
2) Stazione di controllo dell'operatore	La stazione di controllo dell'operatore è formata da un sostegno, da un monitor con display a LCD, un mouse e un pulsante di arresto d'emergenza. La stazione consente all'operatore di controllare il sistema computerizzato incorporato nella stampante per mezzo del software di interfaccia dell'operatore visualizzato sul monitor a LCD. I lavori di stampa sono inviati al disco fisso della stampante dal computer host attraverso la rete Ethernet.
3) Controllo zona aspirazione	Queste tre manopole determinano a quale delle tre zone di stampa sul piano della stampante applicare l'aspirazione all'accensione della pompa di aspirazione. Le zone di aspirazione vengono aperte o chiuse tramite queste manopole.
4) Comando a pedale del piano aspirato	Questo comando a pedale semplifica il processo di fissaggio dei supporti su piano aspirato. Il comando a pedale permette di attivare e disattivare l'aspirazione del piano. Prima di avviare una stampa è necessario attivare l'aspirazione.
5) Valvola di scarico aspirazione e vuotometro	È possibile regolare la valvola di scarico per ridurre o aumentare la quantità di aspirazione applicata ai supporti. Un'aspirazione minore permette di ridurre gli artefatti che si producono durante la stampa su supporti flessibili.
6) Pulsante di stampa	Questo pulsante si trova nell'angolo in cui vengono caricati i supporti sul piano. Dopo aver posizionato i supporti e attivato l'aspirazione, premere il pulsante per avviare la stampa.
7) Luce di stato della stampante	La luce di segnalazione verde è montata sulla superficie superiore del carrello. Lo scopo di questa luce è quello di indicare all'operatore lo stato di base della macchina. Per conoscere il significato dei diversi stati della luce, consultare la tabella riportata alla fine di questa sezione.

Componente	Funzione
8) Arresti di emergenza	Se una situazione richiede l'immediato arresto di tutte le attività della stampante, premere uno dei tre pulsanti di arresto d'emergenza. Per eseguire il ripristino da un arresto d'emergenza, risolvere il problema che ha richiesto lo spegnimento, poi rilasciare l'arresto d'emergenza girandolo leggermente in senso orario. Il ripristino delle funzionalità di tutti i sistemi disattivati può avere luogo solo attraverso un comando specifico impartito dall'operatore dalla stazione di controllo. Le parti dell'interfaccia hardware influenzate da un arresto d'emergenza sono indicate a seguire.
9) Stazione di manutenzione	La manutenzione giornaliera delle testine di stampa è costituita dallo spurgo e dalla pulizia per aspirazione delle testine di stampa. Per accedere alle testine di stampa e all'ugello di aspirazione è necessario far scorrere ed aprire il coperchio della stazione di manutenzione. La stazione di manutenzione è situata sotto al carrello. La manutenzione deve essere eseguita con il carrello in posizione di parcheggio all'estremità del gantry.
10) Serbatoio del refrigerante	Il serbatoio del refrigerante è montato in corrispondenza dell'accesso di assistenza del gantry. Da questa posizione, l'operatore può rabboccare il serbatoio e monitorare il livello del refrigerante. Per le istruzioni, vedere la sezione dedicata alla manutenzione.
11) Filtri dell'inchiostro e vano inchiostri	Questi filtri garantiscono che l'inchiostro fluisca scorrevolmente, privo di particolati. I filtri devono essere cambiati periodicamente per garantirne un funzionamento efficiente. Per un programma e relative istruzioni, vedere la sezione dedicata alla manutenzione, Procedura di sostituzione dei filtri degli inchiostri. Il vano degli inchiostri contiene contenitori da 2 litri di ciascuno dei colori degli inchiostri (CMYK). Questo vano si trova sotto al piano, nell'angolo in cui vengono caricati i supporti. I tag di ID garantiscono che sia installato il colore di inchiostro corretto nella posizione giusta e che l'inchiostro scaduto non sia installato. Quando uno specifico contenitore di inchiostro è vuoto e deve essere sostituito, il sistema emette un'avvertenza all'attenzione dell'operatore.

Componente	Funzione
12) Panello della stazione di controllo	Questo panello contiene tutti i ricettacoli per i collegamenti dalla stampante alla stazione di controllo dell'operatore. Sono inclusi alimentazione e video per il display LCD, una presa per il cavo di rete Ethernet per la comunicazione e il trasferimento dei dati dal computer host, un cavo verso l'arresto d'emergenza e un cavo USB per il mouse sulla stazione di controllo.
(13) Lampade UV	Per l'essiccazione dell'inchiostro sono utilizzate due lampade UV, alloggiate in speciali cartucce. Le lampade UV hanno una durata di vita definita e devono essere sostituite periodicamente.
(14) Protezione del carrello	La protezione del carrello protegge l'operatore dall'esposizione alla luce UV, ma anche le lampade e il carrello dall'interruzione di ogni movimento se incontra un ostacolo lungo il percorso.
(15) Valvole di chiusura aspirazione	Nella parte superiore del carrello si trovano le valvole di chiusura dell'aspirazione, che possono essere chiuse per evitare il gocciolamento degli inchiostri quando la stampante è spenta. Consentono inoltre di eseguire spurghi più lunghi per selezionare le testine di stampa (quelle non chiuse).
(16) Vassoio dei residui	Il vassoio dei residui si trova sotto alla stazione di manutenzione delle testine di stampa. Una valvola manuale permette all'operatore di far scolare i residui di inchiostro in un contenitore portatile destinato allo smaltimento.

Stato degli stati della luce di segnalazione

La luce di stato indica all'operatore i seguenti stati della stampante.

Luce di stato

Luce di stato di segnalazione	Definizione	Possibili condizioni
Verde spenta	Il sistema di interblocco della stampante o i pulsanti di arresto d'emergenza sono stati attivati. Non può essere avviato alcun movimento.	Lo sportello della stazione di manutenzione è stato aperto oppure è stato attivato uno dei pulsanti di emergenza.

Luce di stato di segnalazione	Definizione	Possibili condizioni
Verde accesa	La stampante è operativa e pronta a iniziare il movimento.	

Effetti dell'arresto d'emergenza

Nota:
Sono disponibili tre pulsanti di arresto d'emergenza, uno sul podio della stazione di controllo e uno a ciascuna delle estremità del gantry. Anche l'interruttore di accensione/spegnimento CA può fungere da arresto d'emergenza. Ulteriori dettagli sugli arresti d'emergenza sono disponibili nella sezione dedicata al sistema di interblocco *'Sistema di sicurezza a interblocco'* a pagina 35.

L'attivazione di un pulsante di arresto d'emergenza disattiva le seguenti attività:

- Movimento del carrello
- Movimento del gantry
- Lampade essiccatrici a UV
- Pompe dell'inchiostro
- Pompa del fluido termico (refrigerante)
- Unità di riscaldamento del fluido termico
- Pompa di spurgo
- Valvola di spurgo
- Nebulizzazione delle testine di stampa

Software interfaccia della stampante

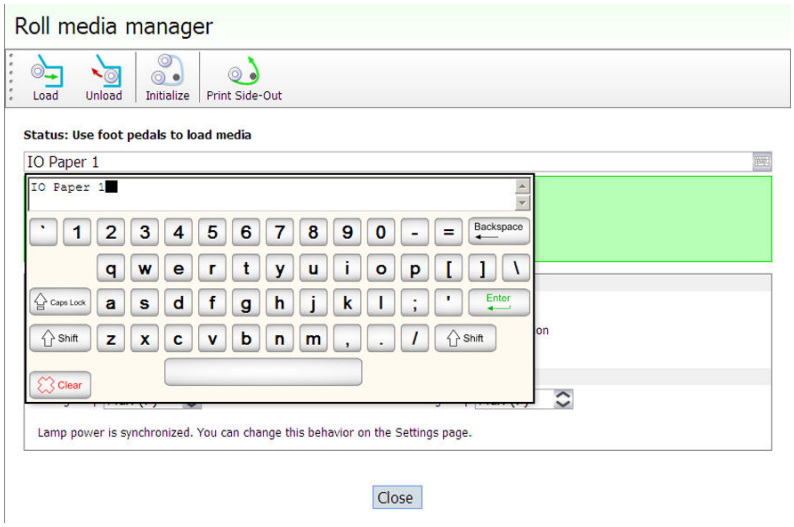
Introduzione

Il software della stampante viene visualizzato sul monitor LCD. L'interfaccia presenta sei moduli di lavoro principali accessibili per mezzo di schede situate nella parte inferiore del display. Per accedere ai moduli fare clic su queste schede. Controllo lavoro di stampa è il modulo predefinito visualizzato al caricamento dell'interfaccia software, una volta accesa o resettata la stampante.

Il display di questo modulo è suddiviso in aree funzionali e di stato. Le aree funzionali supportano tutti gli input dell'operatore necessari per le attività di funzionamento, manutenzione e assistenza della stampante. Le aree di stato sono utilizzate per indicare lo stato della stampante.

Tastiera a video e tastierino numerico
Come dispositivo di navigazione nell'interfaccia basata su menu si utilizza un mouse. Per le operazioni che richiedono l'input dell'operatore, il mouse permette di selezionare sia i caratteri numerici del tastierino virtuale che quelli alfanumerici da una tastiera virtuale. Queste schermate di input virtuali sono visualizzate sull'interfaccia del monitor a LCD quando il sistema richiede l'immissione di dati.

Illustrazione



[51] Tastiera virtuale

Schede del modulo dell'interfaccia dell'operatore

[52] Schede Interfaccia

Moduli di interfaccia

Componente	Funzione
Controllo lavoro di stampa (Scheda Stampa)	Permette di gestire tutti gli aspetti delle operazioni con i lavori di stampa. Controlla anche alcune funzioni della stampante e permette di accedere ai comandi di stampa dei supporti in bobina (se questa opzione è installata).
Contatori stampante (Scheda Contatori)	Fornisce informazioni su fattori quali la quantità di inchiostro consumato, il numero di pagine stampate e il numero di lavori di stampa avviati. Inoltre calcola anche l'utilizzo delle lampade UV.
Impostazioni stampante (Scheda Impostazioni)	Visualizza informazioni sulla stampante e permette di cambiare diversi aspetti della sua configurazione: Data e ora, Collegamenti di rete, Interfaccia utente, Impostazioni stampante e Impostazioni supporti in bobina (se l'opzione RMO è installata).
Assistenza e diagnostica	Quest'area è riservata ai soli tecnici specializzati di assistenza sul campo.
Strumenti e utility (Scheda Strumenti e utility)	Fornisce accesso a Fermata, Gestore lavori, Stampe speciali, procedura di Scarico dell'inchiostro, Allineamento al contenitore di gocciolamento e file dei Registri di sistema. **Fermata** chiude correttamente il software della stampante in preparazione dello spegnimento della stessa. **Gestore lavori** permette di eseguire una pulizia generale dei lavori di stampa (per esempio, si possono selezionare tutti i lavori e poi cancellarli). **Stampe speciali** permette di accedere alle stampe a regolazione speciale, alle immagini righello , all'immagine di riferimento per il controllo qualità e alla stampa di controllo degli ugelli . **Scarico dell'inchiostro** pulisce la linea di inchiostro selezionata. **Allineamento al contenitore di gocciolamento** permette di allineare il carrello sul contenitore di gocciolamento per supportare inchiostro bianco o inchiostro IJC256. **Registri di sistema** permette all'operatore di generare file di log per la diagnostica di assistenza e la risoluzione dei problemi.

Componente	Funzione
Aggiornamento software (Scheda Aggiornamento)	Permette di aggiornare la stampante all'ultima versione del software dell'interfaccia dell'operatore e del firmware.

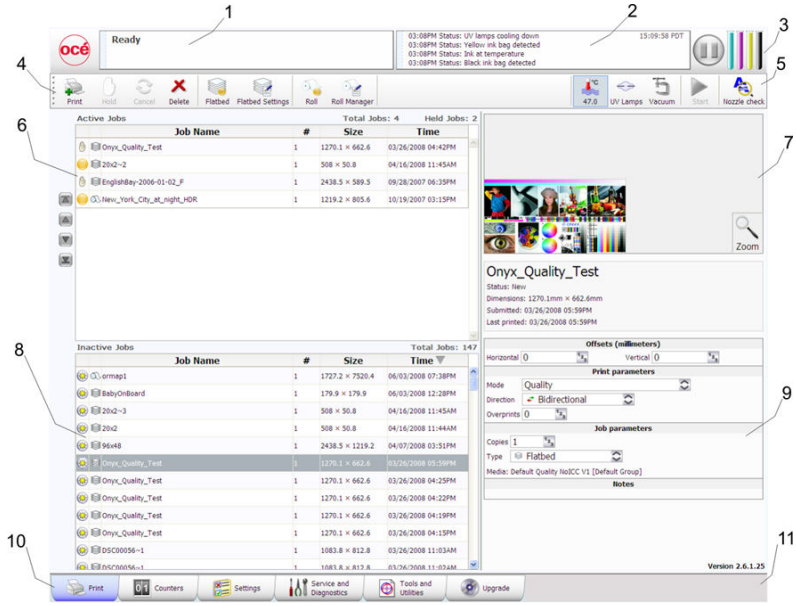
Modulo Controllo lavoro di stampa

Introduzione

Controllo lavoro di stampa è il primo modulo visualizzato quando viene caricato il software della stampante. Da questo modulo è possibile gestire tutti gli aspetti delle operazioni con i lavori di stampa, nonché controllare molte funzionalità della stampante. La tabella "Pannelli di controllo dei lavori" documenta le legende numerate, mentre il resto di questa sezione spiega ciascuna di queste aree in maggiore dettaglio.

Il display di questo modulo è suddiviso in aree funzionali e di stato. Le aree funzionali supportano tutti gli input dell'operatore necessari per le attività di funzionamento, manutenzione e assistenza della stampante. Le aree di stato sono utilizzate per indicare lo stato dell'immagine e della stampante.

Illustrazione



[53] Controllo lavoro di stampa

Componenti del modulo Controllo lavoro di stampa

Pannelli controllo lavoro

Componente	Funzione
1) Stato lavoro e stampante	Visualizza lo stato e il progredire dei lavori di stampa

Componente	Funzione
2) Pannello dei messaggi della stampante	Visualizza le ultime quattro righe del log - fare clic in quest'area per visualizzarne una parte maggiore.
3) Pausa/Ripresa e stato del sistema inchiostro	A destra si trova il pulsante Pausa/Ripresa del lavoro di stampa e l'icona di stato del sistema inchiostro su cui fare clic per visualizzare un rapporto sullo stato degli inchiostri.
4) Comando Barra degli strumenti a sinistra	Visualizza le icone per le azioni relative ai lavori di stampa e di controllo della stampante.
5) Barra degli strumenti di comando a destra	Visualizza le icone per la temperatura dell'inchiostro, controllo delle lampade, avvio lavori di stampa e stampa di una pagina di verifica degli ugelli.
6) Elenco Lavori attivi	Visualizza un elenco di tutti i lavori di stampa attivi.
7) Tabella Anteprima posizionamento	Visualizza i lavori di stampa selezionati con un'anteprima che mostra il loro posizionamento nella stampante.
8) Lavori inattivi	Visualizza un elenco di tutti i lavori di stampa inattivi.
9) Pannello Informazioni lavoro e parametri.	Questo pannello visualizza i parametri del lavoro di stampa attualmente selezionato e permette di modificare i parametri associati a tale lavoro.
10) Schede dell'interfaccia	Usare queste schede per selezionare i diversi moduli dell'interfaccia utente della stampante.
11) Numero di versione del software e progresso del caricamento dell'immagine	Visualizza la versione corrente installata del software della stampante. Il pannello di progresso del caricamento dell'immagine indica il nome di un lavoro di stampa attualmente in fase di caricamento sulla stampante. Questo pannello non è sempre visibile e compare solo quando un'immagine è in fase di caricamento sulla stampante. Quando attivo, è situato sotto al numero di versione del software.

Spiegazione dei componenti del modulo Controllo lavoro

1) Pannello stato lavoro e stampante

Questo pannello si trova nell'angolo superiore sinistro dello schermo del display. Visualizza informazioni sullo stato corrente della stampante o sulle attività relative al lavoro.

- Stato stampante
- Nome del lavoro attualmente in fase di stampa
- Numero delle copie totali, numero delle copie stampate e progredire delle copie
- Progresso delle sovrastampe e numero delle sovrastampe se maggiore di zero

Tutti i lavori in entrata vengono indirizzati direttamente all'elenco lavori o alla coda lavori. La procedura di selezione permette di evidenziare il lavoro nell'elenco e di aggiornare l'area di informazioni su di esso.
Quest'area contiene spostamenti, informazioni sulla modalità di qualità delle stampe, numero di copie e sovrastampe; viene visualizzato anche il nome del profilo Production-House utilizzato nell'immagine da stampare.
I lavori possono essere spostati verso l'alto o verso il basso nell'elenco e possono anche essere stampanti, messi in attesa o annullati.

2) Pannello dei messaggi (o log) della stampante

Questo pannello si trova nell'angolo superiore destro dello schermo del display. Visualizza le ultime quattro righe del log della stampante che contiene errori della stampante, avvisi e messaggi informativi. Per visualizzare una parte maggiore del log, fare clic sul pannello per aprire una nuova finestra che permette di scorrere il log.

3) Pausa e stato inchiostro

Pulsante Pausa/Ripresa della stampa. Questo pulsante può essere utilizzato per mettere in pausa o riprendere un lavoro di stampa. È attivo solo quando un lavoro è in stampa.

Nota:
L'uso del pulsante Pausa/Ripresa della stampa può provocare la comparsa di difetti in una stampa a causa dell'essiccazione disomogenea dell'inchiostro durante la pausa del lavoro. Non usare questa opzione a meno che non sia essenziale mettere in pausa il lavoro di stampa.

Stato del sistema inchiostro. Fare clic sull'icona per aprire una finestra di dialogo di stato del sistema inchiostro che visualizza informazioni relative all'inchiostro. Questa comprende, per ogni colore di inchiostro: la data di scadenza, il codice del tipo di inchiostro, lo stato del contenitore di inchiostro, lo stato di riempimento (se l'inchiostro viene pompato nel serbatoio), e se il serbatoio è pieno. La finestra di dialogo visualizza anche la temperatura corrente delle testine di stampa, il livello di vuoto del menisco e la pressione si spurgo.

4 e 5) Barra degli strumenti di comando
La barra degli strumenti della stampante contiene pulsanti che consentono di interagire con la stampante stessa (elencati nella tabella qui sotto nell'ordine in cui compaiono nella

barra degli strumenti). Si noti che alcuni dei pulsanti hanno uno stato selezionato o deselezionato con un aspetto diverso dell'immagine dell'icona.

[54] Barra degli strumenti di comando

Lavoro di stampa	Questo comando permette di eseguire le azioni seguenti, a seconda del contesto: ■ Attiva un lavoro inattivo selezionato spostandolo nell'elenco di quelli attivi. ■ Annulla stato di attesa di un lavoro in attesa. ■ Annulla lo stato di attesa di un lavoro che era recentemente in stato di errore.
Attesa lavoro	Questo comando permette di eseguire le azioni seguenti, a seconda del contesto: ■ Mette in attesa un lavoro attivo. ■ Attende fino a che la stampante non termina la copia attualmente in fase di stampa, poi mette il lavoro in attesa.
Annulla lavoro	Questo comando permette di eseguire le azioni seguenti, a seconda del contesto: ■ Disattiva un lavoro attivo selezionato spostandolo nell'elenco dei lavori inattivi. Si noti che le Stampe speciali non passano all'elenco dei lavori inattivi. ■ Annulla il lavoro di stampa corrente e lo sposta nell'elenco dei lavori inattivi. Si noti che la prima pressione del comando annulla la stampa, ma il carrello continua ad applicare passaggi di essiccazione in modo che l'inchiostro si asciughi alla perfezione. Una seconda pressione del comando fa terminare immediatamente il lavoro di stampa e fornisce un avvertimento in merito all'inchiostro non asciutto.
Elimina lavoro	Elimina un lavoro dalla stampante. Non è tuttavia possibile eliminare un lavoro attualmente in fase di stampa.
Icona Piano	Comando di attivazione/disattivazione elaborazione lavori piano - Permette alla stampante di elaborare questi lavori. All'avvio della stampante o dopo il suo reset a causa di un errore, questo comando deve essere selezionato per poter attivare la stampa.

Impostazioni piano	Quando occorre una conferma, compare automaticamente una finestra di dialogo. Se questa viene chiusa prima di selezionare Conferma, può essere riaperta facendo clic su questa icona. **Parametri supporti** Inserire o confermare lo spessore del supporto. La stampante regolerà automaticamente l'altezza del carrello in base allo spessore e alla distanza tra il supporto e le testine di stampa. La conferma dello spessore del supporto è richiesta solo per la prima copia di un lavoro di stampa, a meno che non sia cambiato durante la stampa. Se il valore dello spessore del supporto è cambiato durante la stampa, è richiesta una conferma prima di stampare la copia successiva. Se si usa un pannello supporti (*'Pannello per la riduzione degli artefatti'* a pagina 120) fare clic su questa casella per aggiungere il suo spessore allo spessore complessivo dei supporti. Se il pannello ha uno spessore differente da quello mostrato, allora se ne deve modificare il valore nella sezione Stampante del modulo Impostazioni. **Controllo alimentazione lampada** Consente all'operatore di controllare l'uscita di potenza di ogni lampada UV in modo indipendente. Per prolungare la vita delle lampade, utilizzare l'impostazione più bassa in grado di fornire prestazioni di essiccazione adeguate per il tipo di supporto in oggetto. Il margine superiore e inferiore sono relativi alla direzione di spostamento del carrello. Se attivata, questa caratteristica imposta automaticamente la potenza della lampada UV posteriore quando la potenza di quella anteriore cambia. È comunque possibile regolare individualmente la potenza della lampada UV posteriore, quando questa impostazione è disattivata. Per attivare o disattivare questa impostazione, vedere la sezione sull'Interfaccia utente della pagina Impostazioni.

Attivazione bobina	Fare clic sull'icona Bobina per attivare o disattivare la coda di stampa dell'opzione supporti in bobina (RMO) (questo permette di verificare i parametri dei supporti prima dell'effettiva stampa dei lavori). I lavori di stampa su supporti in bobina non vengono stampati se non si seleziona questa icona. *Nota:* I lavori di stampa su supporti in bobina non richiedono azioni esplicite da parte dell'utente per avviarli una volta che il modulo Bobina è stato inizializzato (vedere Gestione supporti in bobina). Se questa icona è selezionata e lo stato del lavoro non è In attesa, i lavori di stampa su supporti in bobina vengono avviati automaticamente appena la stampante riceve il lavoro.
Gestione supporti in bobina	La Gestione supporti in bobina permette all'operatore di caricare e scaricare supporti e di inizializzare il modulo bobina in modo che la tensione sui supporti in bobina sia definita e che il lavoro sia pronto alla stampa.
Controllo della temperatura dell'inchiostro	Questo pulsante controlla l'unità di riscaldamento dell'inchiostro e visualizza anche la temperatura dell'inchiostro. Lo stato del pulsante riflette lo stato dell'unità di riscaldamento. L'unità di riscaldamento si spegne dopo due ore di inattività (questo timeout può essere portato a un massimo di quattro ore dal tecnico del servizio di assistenza). Se l'unità di riscaldamento dell'inchiostro è spenta allo scadere del timeout, lo stato del pulsante passa a deselezionato. Le testine di stampa devono essere a temperatura operativa (47° C) prima di poter iniziare la stampa di un lavoro. *Nota:* Se questo pulsante lampeggia, ciò indica un errore. Fare clic sul pulsante Stato inchiostro per controllare il sistema dell'inchiostro.
Pulsante di controllo delle lampade di essiccazione UV	Questo pulsante comanda le lampade di essiccazione UV. Lo stato del pulsante riflette lo stato delle lampade. Le lampade UV si spengono dopo 15 minuti di inattività (questo timeout può essere modificato dal tecnico del servizio di assistenza). Se le lampade sono spente allo scadere del timeout, lo stato del pulsante passa a deselezionato. Se le lampade erano spente prima dell'inizio della stampa, vengono accese automaticamente e il pulsante ne rifletterà lo stato.

Pulsante Aspirazione piano	Questo pulsante controlla l'aspirazione del piano e replica la funzione del comando a pedale di aspirazione del piano. Il pulsante riflette lo stato attuale di aspirazione del piano. La funzione è dotata di un timeout automatico che disattiva l'aspirazione del piano. La durata effettiva del timeout può essere impostata nel modulo Impostazioni della stampante. *Nota:* Una volta disattivata, l'aspirazione non può essere riattivata per circa 5 secondi.
Pulsante Start	Questa icona può essere utilizzata per avviare un lavoro di stampa su piano (ha la stessa funzione del pulsante fisico presente sul piano).
Controllo ugelli	Questo pulsante permette di inserire nell'elenco dei lavori attivi un lavoro che stampa un controllo degli ugelli. La stampa di controllo degli ugelli è utilizzata per identificare i gocciolamenti degli ugelli che possono causare la formazione di bande e altri problemi di qualità. *Nota:* Per informazioni sulle modalità d'uso della stampa di controllo degli ugelli per risolvere i problemi di gocciolamento, vedere la sezione della manutenzione sulle testine di stampa nel capitolo dedicato alla manutenzione.

6) Elenco dei lavori di stampa attivi

L'elenco dei lavori attivi è formato da una tabella, da un riepilogo del conteggio dei lavori (nella parte superiore) e dai pulsanti di controllo degli ordini di lavoro (sulla sinistra). Il riepilogo del conteggio dei lavori visualizza il numero totale di lavori attivi e il numero di lavori messo in attesa. I pulsanti di controllo degli ordini di lavoro sono utilizzabili per modificare l'ordine dei lavori messi in coda per la stampa. L'elenco dei lavori attivi presenta le seguenti caratteristiche:

- Tutti i lavori in ingresso inviati utilizzando il flusso di lavoro ONYX ProductionHouse passano direttamente all'elenco dei lavori attivi.
- Una volta stampato, un lavoro passa automaticamente dall'elenco dei lavori attivi a quello dei lavori inattivi.
- L'operatore può trascinare e rilasciare i lavori per spostarli dall'elenco dei lavori attivi a quello dei lavori inattivi e viceversa (ad eccezione di un lavoro preparato per la stampa).
- Tutti i lavori sono memorizzati localmente sul disco fisso della stampante.

- La procedura di selezione permette di evidenziare il lavoro e di aggiornare l'area di informazioni su di esso.
- I lavori possono essere spostati verso l'alto o verso il basso nell'elenco dei lavori attivi usando il pulsante di sinistra. I lavori possono essere stampati, sospesi, annullati o eliminati. I lavori annullati dall'elenco dei lavori attivi vengono semplicemente spostati nell'elenco di quelli inattivi.
- I lavori eliminati vengono invece rimossi dal disco fisso e non saranno più accessibili (fatta eccezione per le Stampe speciali, che non possono essere eliminate).
- Il lavoro attualmente in fase di stampa può essere messo in pausa o annullato. Un lavoro annullato viene spostato dall'elenco dei lavori attivi a quello dei lavori inattivi.
- Il riepilogo del conteggio dei lavori visualizza il numero totale di lavori attivi e inattivi e il numero di lavori attivi in attesa.

7) Tabella Anteprima posizionamento
Questa tabella visualizza la posizione di stampa e una rappresentazione proporzionale dell'immagine in relazione al piano. Il pulsante Zoom nell'angolo inferiore destro attiva una finestra a comparsa di anteprima. Se non è disponibile un'immagine di anteprima, viene utilizzata come segnaposto una casella bianca di dimensioni approssimate e il pulsante Zoom non è visualizzato.

La pagina dell'anteprima può essere posizionata trascinandola all'interno della finestra (questa operazione aggiorna automaticamente i campi spostamenti).

Quando un'immagine fuoriesce dai margini della superficie effettiva del piano, tale area viene contrassegnata in rosso nell'anteprima.

Quando un'immagine fuoriesce dai margini della regione della pagina intera, tale area viene contrassegnata in giallo nell'anteprima.

I lavori di stampa su supporti in bobina visualizzano solo la parte centrale dell'immagine se questa non si adatta alla finestra. Non è possibile riposizionarli trascinandoli all'interno della finestra.

8) Elenco dei lavori di stampa inattivi
L'elenco dei lavori inattivi è formato da una tabella e dal riepilogo del conteggio dei lavori, nella parte superiore. Il riepilogo del conteggio dei lavori visualizza il numero totale di lavori inattivi. L'elenco può essere ordinato facendo clic sull'intestazione della colonna appropriata. Le icone nella colonna di sinistra riflettono il tipo e lo stato del lavoro e possono essere usate per ordinare l'elenco. La colonna delle dimensioni è ordinata per superficie delle immagini. La colonna della data è ordinata in base a un valore composto di data e ora. L'elenco dei lavori inattivi presenta le seguenti caratteristiche:

- L'operatore può trascinare e rilasciare i lavori per spostarli dall'elenco dei lavori attivi a quello dei lavori inattivi e viceversa.
- I lavori eliminati dall'elenco dei lavori inattivi vengono rimossi dal disco fisso.

- Quando il lavoro viene inserito in questa coda, l'operatore può impostare automaticamente lo stato di un lavoro come In attesa. Questo può essere impostato separatamente per i lavori su piano e su bobina.

9) Pannello Informazioni lavoro e parametri

L'area di informazioni lavoro visualizza solo i parametri pertinenti del lavoro di stampa corrente. Per esempio, il campo Sovrastampe non viene visualizzato nel caso di lavori su supporti in bobina. Alcuni dei parametri possono essere modificati.

Spostamenti	I parametri di spostamento verticale e orizzontale di un lavoro possono essere modificati con la rotellina del mouse quando il cursore del mouse è posizionato sul campo. Ruotare la rotellina del mouse verso l'alto o verso il basso per aumentare o ridurre lo spostamento alla velocità di un'unità per tacca. Tenere premuto il pulsante destro del mouse e ruotare la rotellina per aumentare o ridurre alla velocità di 10 unità per tacca. Un metodo alternativo per modificare i valori dei parametri consiste nel fare clic sul campo. Questo visualizza una tastiera a schermo che consente di selezionare i numeri necessari. È inoltre possibile usare l'anteprima per trascinare un'immagine nella posizione desiderata.

Parametri di stampa	Visualizza informazioni sul lavoro di stampa attualmente selezionato: ■ **Modalità** - Modalità Qualità di stampa: Selezionare la modalità Produzione, Qualità, o Al tratto con dettagli definiti in ProductionHouse. Quando si selezionata la modalità Qualità, questo campo presenta una casella a discesa che permette di selezionare Qualità-Opaco o Qualità-Densità (o anche Qualità-Layer se si è installata l'opzione inchiostro bianco). **Qualità-Opaco** conferisce una finitura opaca all'intera immagine. Ciò risulta particolarmente utile con alcuni supporti, come FomeCore, GatorPlast o Styrene in quanto su questi supporti un'immagine lucida tende ad avere una linea opaca alla fine di ogni riquadro di colore. L'impostazione Qualità-Opaco risolve il problema. (Nota: questa modalità non è disponibile per le stampanti 5xx). **Qualità-Densità** offre una maggiore densità ai supporti retroilluminati. Ciò risulta particolarmente utile quando si stampa su supporti in bobina, dato che la sovrastampa è possibile solo nei lavori in piano. La modalità Densità è utile anche per i supporti per stampa in piano che possono deformarsi o spostarsi leggermente a causa del calore delle lampade. Infatti, questi effetti sono contenuti dalla possibilità di eseguire l'intera procedura in un unico passaggio. ■ **Direzione** - Stampa Bidirezionale e Unidirezionale in avanti o all'indietro ■ **Sovrastampe** - Se il conteggio delle sovrastampe è impostato su un valore maggiore di o (zero), la stampante ristamperà di nuovo l'immagine sullo stesso supporto. ■ **Copie** - utilizza il mouse per aumentarne o ridurne il numero. ■ **Tipo** - Metodo di stampa - Piano o Bobina. ■ **Supporti** - Supporti selezionati in ProductionHouse. ■ **Note** - Compare solo se è stata specificata una nota per il lavoro. Le note vengono inserite in ONYX ProductionHouse.

10) Schede dei moduli di interfaccia della stampante

Queste schede permettono di commutare tra i diversi moduli funzionali della stampante Fare clic su una scheda per visualizzare la schermata associata a ciascuno dei moduli disponibili.

11) Numero di versione del software e progresso del caricamento dell'immagine
Visualizza la versione del software della stampante attualmente installato.

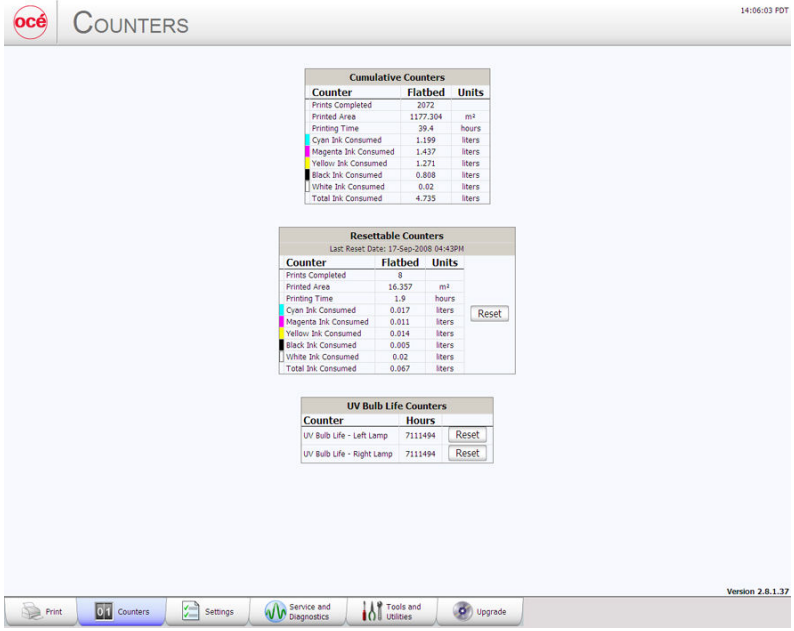
Il pannello di progresso del caricamento dell'immagine indica il nome di un lavoro di stampa attualmente in fase di caricamento sulla stampante. Questo pannello visualizza solo le informazioni durante il trasferimento dell'immagine al computer ProductionHouse.

Modulo Contatori

Introduzione

Il modulo Contatori visualizza i contatori che interessano l'operatore. Questo modulo mostra contatori per ogni colore di inchiostro e per l'inchiostro totale utilizzato. Ma mostra anche il numero di ore di funzionamento di una lampada UV da quando è stata sostituita. Alcuni dei contatori possono essere ripristinati.

Illustrazione



[55] Schermata modulo Contatori

Componente - tabella funzioni

Illustrazione dei contatori

Componente	Funzione
Contatori non ripristinabili	Questi contatori visualizzano il totale cumulativo dell'inchiostro consumato o dell'area stampata per l'intera vita della stampante.
Contatori ripristinabili	Questi contatori visualizzano il totale cumulativo dell'inchiostro consumato o dell'area stampata dall'ultima pressione del pulsante Ripristina. La data e l'ora dell'ultimo ripristino, se disponibili, sono visualizzate.

Componente	Funzione
Durata della lampada UV	Visualizza le ore d'uso della lampada dall'ultimo ripristino. Il conteggio viene sempre ripristinato quando si sostituisce la lampada.

Modulo Impostazioni

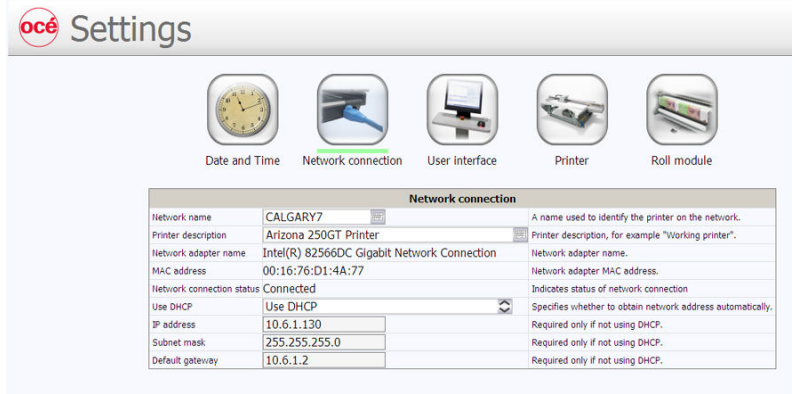
Introduzione

Il modulo Impostazioni permette di riesaminare e modificare data e ora, le impostazioni del collegamento di rete, le configurazioni dell'interfaccia utente, le impostazioni della stampante e, se l'opzione è installata, le impostazioni dei Supporti in bobina .

Impostazioni Data e ora

[56] Data e ora

- Data - solo visualizzazione, non è consentito cambiare la data
- Ora - è possibile cambiare l'ora del giorno, se richiesto
- Eventuale impostazione dell'ora legale
- Fuso orario - selezionare il fuso orario per la posizione della stampante.



[57] Collegamenti di rete

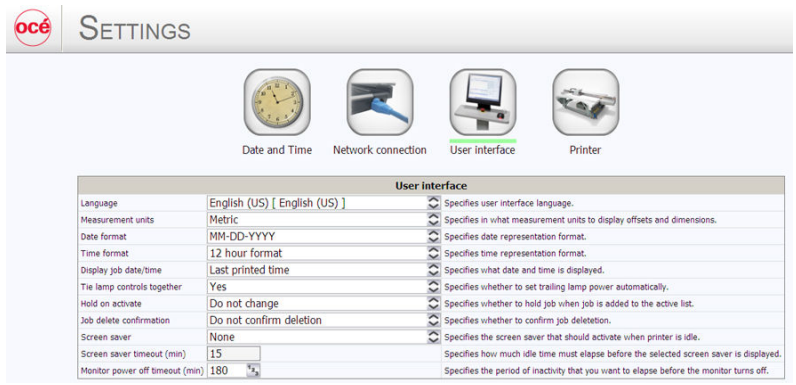
Impostazioni collegamento di rete

Nota:
In genere si utilizza il protocollo DHCP per ottenere automaticamente le impostazioni di rete. Se è selezionata l'opzione "Usa DHCP", l'unico elemento da modificare potrebbe essere il nome di rete della stampante. Le impostazioni sono visualizzate per la risoluzione dei possibili problemi di collegamento di rete. Potrebbero essere richieste delle modifiche se la rete non utilizza il protocollo DHCP per ricavare automaticamente le impostazioni di rete. In questo caso le impostazioni di rete devono essere inserite manualmente.
Qualora non si sappia come procedere, consultare uno specialista di reti per determinare le impostazioni corrette per la rete (in alternativa, è possibile acquistare un router DHCP per la rete che fornisca automaticamente le impostazioni di rete).

- Nome di rete
- Descrizione della stampante
- Nome della scheda di rete
- Indirizzo MAC
- Stato della rete
- Usa DHCP
- Indirizzo IP
- Subnet Mask
- Gateway predefinito

Nota:
Il nome di rete della stampante non può essere costituito solo da caratteri numerici, ma deve essere un misto di caratteri alfanumerici.
Se il nome della stampante viene cambiato, questa deve essere riavviata perché la modifica abbia effetto.
Se alcune impostazioni richiedono un riavvio della stampante, quando vengono selezionate viene visualizzato un promemoria.

Impostazioni dell'interfaccia utente


SETTINGS
Date and Time
Network connection
User interface
Printer
User interface
Language
English (US) [English (US)]
Specifies user interface language.
Measurement units
Metric
Specifies in what measurement units to display offsets and dimensions.
Date format
MM-DD-YYYY
Specifies date representation format.
Time format
12 hour format
Specifies time representation format.
Display job date/time
Last printed time
Specifies what date and time is displayed.
Tie lamp controls together
Yes
Specifies whether to set trailing lamp power automatically.
Hold on activate
Do not change
Specifies whether to hold job when job is added to the active list.
Job delete confirmation
Do not confirm deletion
Specifies whether to confirm job deletetion.
Screen saver
None
Specifies the screen saver that should activate when printer is idle.
Screen saver timeout (min)
15
Specifies how much idle time must elapse before the selected screen saver is displayed.
Monitor power off timeout (min)
180
Specifies the period of inactivity that you want to elapse before the monitor turns off.

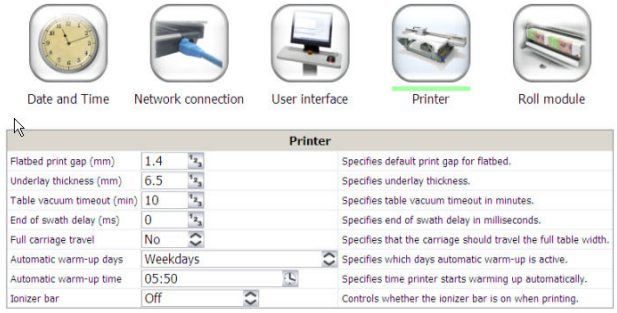
[58] Impostazioni dell'interfaccia utente

Impostazioni disponibili

L'interfaccia utente consente di cambiare le seguenti caratteristiche:

- Lingua
- Unità di misura
- Formato della data
- Formato dell'ora
- Visualizza ora/lavoro
- Collega controlli lampade
- Mantieni attivo
- Conferma eliminazione lavoro
- Salvaschermo
- Timeout del salvaschermo
- Timeout di spegnimento del monitor

Impostazioni stampante

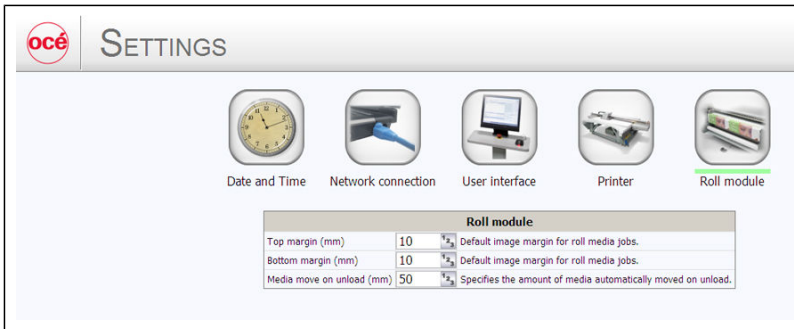

Date and Time
Network connection
User interface
Printer
Roll module
Printer
Flatbed print gap (mm) 1.4 Specifies default print gap for flatbed.
Underlay thickness (mm) 6.5 Specifies underlay thickness.
Table vacuum timeout (min) 10 Specifies table vacuum timeout in minutes.
End of swath delay (ms) 0 Specifies end of swath delay in milliseconds.
Full carriage travel No Specifies that the carriage should travel the full table width.
Automatic warm-up days Weekdays Specifies which days automatic warm-up is active.
Automatic warm-up time 05:50 Specifies time printer starts warming up automatically.
Ionizer bar Off Controls whether the ionizer bar is on when printing.

[59] Impostazioni stampante

Permette di impostare la quanto segue:

- Spazio stampa piano
- Spessore pannello
- Timeout aspirazione piano
- Fine del ritardo del riquadro colore
- Spostamento completo del carrello
- Giorno riscaldamento automatico
- Ora riscaldamento automatico
- Barra ionizzatrice (soppressione statica - On oppure Off)

Modulo bobina


SETTINGS
Date and Time
Network connection
User interface
Printer
Roll module
Roll module
Top margin (mm) 10 Default image margin for roll media jobs.
Bottom margin (mm) 10 Default image margin for roll media jobs.
Media move on unload (mm) 50 Specifies the amount of media automatically moved on unload.

[60] Impostazioni supporti in bobina

Top Margin (TM)
Specifica lo spazio che viene lasciato non stampato sopra l'immagine.

Bottom Margin (BM)
Specifica lo spazio che viene lasciato non stampato sotto l'immagine.

Spostamento supporti in scaricamento
Specifica la quantità di supporto spostata allo scaricamento in unità di misurazione selezionate.

Nota:
Questa icona impostazione è disponibile solo se è installata l'opzione supporti in bobina (RMO).

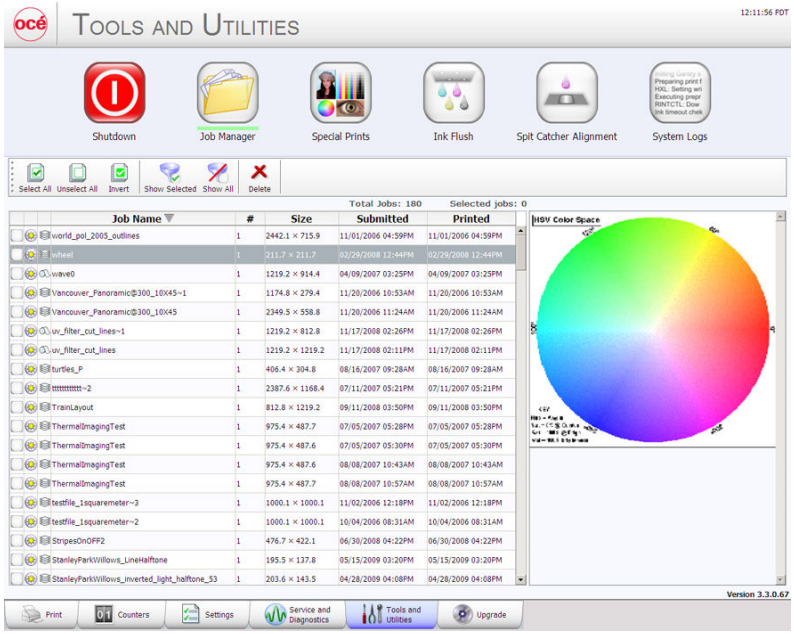
Modulo Strumenti e utility

Introduzione

Il modulo Strumenti e utility contiene sei moduli secondari: Fermata, Gestore lavori, Stampe speciali, Scarico dell'inchiostro, Allineamento al contenitore di gocciolamento e Registri di sistema. Quando si fa clic sulla scheda Strumenti e utility, compare sempre per prima la schermata Stampe speciali. Fare clic sulle altre icone per accedere ai moduli secondari.

- **Fermata** fornisce un mezzo pratico e rapido per spegnere la stampante in modo corretto.
- **Gestore lavori** permette di eliminare i lavori di stampa per gruppi.
- **Stampe speciali** contiene per l'appunto stampe speciali destinate a vari scopi, quali stampe di riferimento, di regolazione, di allineamento, ecc. Alcune sono destinate all'uso da parte degli operatori e altre sono riservate ai soli tecnici di assistenza.
- **Scarico dell'inchiostro** pulisce la linea di inchiostro selezionata. Questa procedura viene usata solo quando si passa a un diverso tipo di inchiostro approvato da Océ e si deve eliminare tutto l'inchiostro esistente dal circuito.
- **Allineamento al contenitore di gocciolamento** permette di regolare la posizione del carrello sul contenitore di gocciolamento dopo l'installazione.
- **Registri di sistema** permette all'operatore di generare file di log per la diagnostica di assistenza e la risoluzione dei problemi.

Illustrazione



[61] Gestore lavori

Fermata

Usare l'icona Fermata quando occorre spegnere la stampante. La stampante deve sempre essere lasciata accesa, ma questa prescrizione prevede alcune eccezioni, quali ad esempio alcune procedure di assistenza o l'eventuale necessità di reboot della stampante.

Gestore lavori

Il Gestore lavori permette di visualizzare una gamma selezionata di lavori di stampa o di eliminare numerosi lavori di stampa simultaneamente. Nel modulo Lavoro di stampa è possibile manipolare un solo lavoro di stampa per volta. Nel Gestore lavori è possibile selezionare più lavori di stampa usando la casella di controllo a sinistra di ciascuno di essi. Una volta selezionata la gamma di lavori desiderata è possibile eliminarli. È possibile visualizzare lavori di stampa in base ai diversi criteri messi a disposizione dall'icona Mostra selezionati.

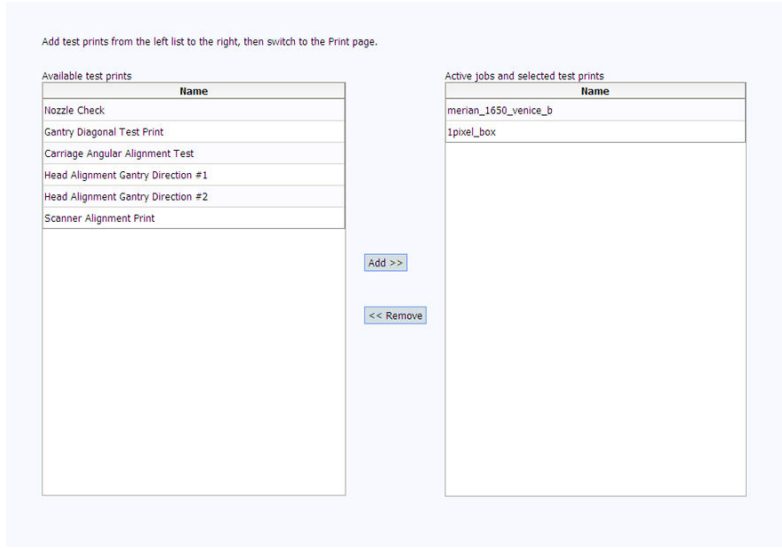
Stampe speciali

Il modulo Stampe speciali visualizza due elenchi. L'elenco sulla sinistra visualizza le stampe speciali disponibili. La maggior parte di queste stampe sono utilizzate dai tecnici di assistenza per regolare la stampante e risolvere gli eventuali problemi. Alcune di esse sono tuttavia di interesse per l'operatore: la stampa di riferimento, le stampe dei righelli del piano, la stampa di controllo degli ugelli e la stampa del fattore di correzione dell'avanzamento del supporto.

Stampe speciali di interesse per l'operatore

- La **stampa di riferimento** viene usata per determinare se l'output della stampante soddisfa gli standard di qualità. Una stampa di riferimento stampata alla fabbrica viene spedita assieme a ciascuna stampante. Questa stampa può essere usata come termine di paragone da raffrontare alle stampe eseguite presso la sede del cliente.
- I **righelli del piano** vanno stampati sul piano per semplificare il posizionamento del supporto. Queste immagini sono impostare per essere stampate sugli assi orizzontale e verticale del piano. Sono disponibili in unità di misura del sistema metrico decimale o imperiale.
- Il **controllo degli ugelli** è utilizzato per determinare se siano presenti degli ugelli otturati che possono influire sulla qualità delle stampe (si noti che è disponibile anche sulla barra strumenti dei comandi nel modulo Controllo lavoro di stampa).
- La stampa del **fattore di correzione dell'avanzamento del supporto** (usata solo per i supporti in bobina). Questa stampa viene usata per correggere un certo tipo di strisce correlate all'avanzamento errato del supporto - vedere Procedura di determinazione della correzione di avanzamento dei supporti..

L'elenco sulla destra mostra tutti i lavori attivi attualmente presenti nella coda di stampa. Aggiungere una stampa dall'elenco di sinistra a quello di destra per renderlo attivo nel modulo Controllo lavoro di stampa. Se si rimuove un lavoro da questo elenco, viene rimosso anche dall'elenco dei lavori attivi e non è disponibile per la stampa. Le istanze di Stampe speciali che vengono rimosse dall'elenco dei lavori attivi non passano all'elenco dei lavori inattivi; vengono invece eliminate.



[62] Stampe speciali

Procedura di caricamento di una stampa speciale

1) Fare clic su una stampa speciale per selezionarla nella finestra di sinistra.
2) Fare clic sul pulsante Aggiungi per posizionarla nella coda di stampa sulla destra.
Ora quella stampa speciale comparirà nell'elenco dei lavori attivi del modulo Controllo lavoro di stampa.

Procedura di stampa di una stampa speciale

Accedere al modulo Controllo lavoro di stampa per stampare la stampa speciale. Comparirà nell'elenco dei lavori attivi e verrà stampata come qualsiasi altro lavoro di stampa.

Nota:
Per i dettagli sulla stampa, fare riferimento alle sezioni che documentano le stampe speciali. Ad esempio, la stampa di controllo degli ugelli e quella di riferimento vengono stampate su carta I/O, mentre la stampa del righello guida è eseguita direttamente sul piano. Si noti che alcune di queste stampe speciali sono utilizzate soltanto dai tecnici di assistenza e non sono destinate all'uso da parte del normale operatore della stampante.

Procedura di scarico dell'inchiostro

La procedura di scarico dell'inchiostro viene usata soltanto quando la stampante passa da un tipo di inchiostro a un altro non compatibile con quello precedente. Questa procedura richiede uno speciale kit di scarico e non può essere effettuata in assenza di esso. Se si monta un nuovo contenitore di inchiostro non compatibile, o se per qualsiasi altra ragione occorre scaricare l'inchiostro, si vedrà comparire la schermata Stato dell'inchiostro con un messaggio che chiede di eseguire la procedura di scarico dell'inchiostro.

Nota:
Contattare il proprio rappresentante di assistenza Océ per informazioni sul kit necessario per la procedura di scarico dell'inchiostro. Solo gli inchiostri certificati da Océ possono essere usati con la stampante.

Procedura di allineamento al contenitore di gocciolamento

Un contenitore di gocciolamento è necessario per tutte le stampanti con l'opzione inchiostro bianco installata o per tutte le stampanti che utilizzano i nuovi inchiostri Océ ICJ256. Il contenitore di gocciolamento consiste di una copertura scanalata per il cassetto della Stazione di manutenzione e di un cuscinetto in schiuma tenuto in posizione sotto il cassetto. Sia l'inchiostro bianco che tutti gli inchiostri IJC256 devono "gocciolare" periodicamente per mantenere liberi da detriti gli ugelli della testina di stampa. La procedura di allineamento è necessaria quando il contenitore di gocciolamento viene installato per la prima volta o se per qualche ragione si cambia la posizione di parcheggio del carrello. La finalità dell'allineamento è quella di far parcheggiare il carrello direttamente sulle fessure del contenitore di gocciolamento in modo che le gocce di inchiostro cadano attraverso le fessure e si accumulino nel cuscinetto in schiuma sottostante. Se si nota un accumulo di inchiostro sulla superficie del contenitore di gocciolamento questo può significare che occorre seguire la procedura di allineamento.

Nota:
Se si satura eccessivamente di inchiostro, il cuscinetto in schiuma deve essere sostituito. Si tratta di un articolo commerciale quindi consultate il vostro rappresentante locale per eventuali sostituzioni.

Log di sistema

I log di sistema sono file di registro di dati non elaborati per la diagnostica di assistenza e la risoluzione dei problemi. Sono destinati all'uso da parte dei soli tecnici di assistenza.

Generare i log di sistema solo quando vi viene richiesto da un tecnico di assistenza Océ e seguire le istruzioni fornite per recuperare i file così prodotti.

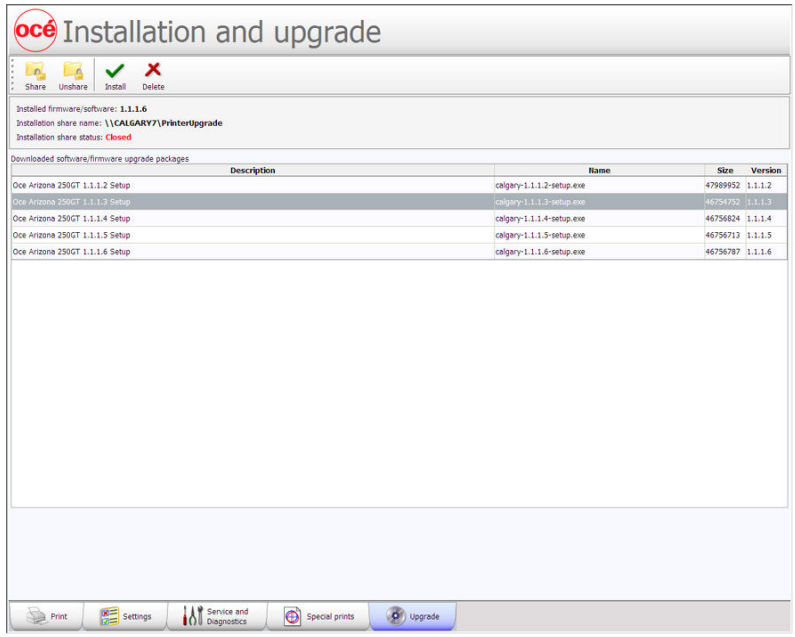
Nota:
Quando si generano log di sistema, i file log precedentemente salvati vengono eliminati. Quindi, non generate un secondo gruppo di file se ne avete appena generato uno (a meno che non vi sia richiesto da un tecnico di assistenza).

Modulo Installazione e aggiornamento

Introduzione

Nell'ambito dell'impegno per migliorare e perfezionare la qualità e la funzionalità della stampante Océ Arizona 200/250/300/350 GT, sono previsti degli aggiornamenti periodici del firmware e del software della stampante. Gli aggiornamenti dei software sono disponibili solo per i clienti con un contratto di assistenza. Il rappresentante dell'assistenza locale procederà all'installazione dell'aggiornamento o, in alcuni casi, a fornire il file di aggiornamento.

Illustrazione



[63] Modulo di aggiornamento della stampante

Procedura di aggiornamento del firmware e del software

Il rappresentante dell'assistenza sarà in grado di fornire un consiglio su quando eseguire l'aggiornamento del software della stampante. Qualora venga richiesto di installare l'aggiornamento, unitamente al file verranno fornite le relative istruzioni.

Capitolo 5
Come azionare la propria stampante Océ Arizona

Requisiti di aggiornamento

Introduzione

L'operatore deve ricevere l'addestramento necessario in merito agli aspetti di sicurezza, funzionamento della stampante e del software ProductionHouse® prima di mettere in funzione la stampante Océ Arizona 200/250/300/350 GT.

Addestramento sulla sicurezza

Prima di mettere in funzione la stampante Océ Arizona 200/250/300/350 GT, accertarsi di avere letto attentamente le "Linee guida di sicurezza".

Addestramento dell'operatore Océ

Per garantire la massima sicurezza e una qualità di stampa ottimale, tutti gli operatori della stampante Océ Arizona 200/250/300/350 GT devono aver ricevuto un opportuno addestramento da parte di personale di assistenza Océ debitamente qualificato. L'addestramento Océ fornisce un orientamento generale in merito alle procedure di sicurezza per la stampante e alle operazioni necessarie per un corretto funzionamento. Questo manuale dell'utente non intende sostituire in alcun modo la documentazione e il percorso di addestramento ufficiali.

Addestramento Onyx ProductionHouse

Per ottenere le massime prestazioni dalla stampante Océ Arizona 200/250/300/350 GT, l'operatore deve avere ricevuto un opportuno addestramento. Océ addestra l'operatore all'uso dell'hardware e del software della stampante in occasione dell'installazione. Tuttavia, queste istruzioni impartite non sostituiscono l'addestramento formale di ProductionHouse®.

Gli operatori della Océ Arizona 200/250/300/350 GT dovrebbero avere dimestichezza con il funzionamento di Onyx ProductionHouse® . Per tutti gli altri, è necessario un percorso di addestramento Onyx ProductionHouse®. Sono disponibili corsi di addestramento; contattare il rappresentante locale per informazioni su un programma di addestramento certificato Onyx.

Nota:
PosterShop non è in grado di produrre profili di gestione dei colori con Océ Arizona 200/250/300/350 GT né dispone delle funzionalità di editor di layout di ProductionHouse. Inoltre, se si utilizza PosterShop, è necessario acquistare il driver della stampante Océ Arizona 200/250/300/350 GT (incluso gratuitamente con ProductionHouse). Si raccomanda pertanto che i clienti non utilizzino PosterShop con questa stampante.

Procedura di accensione e spegnimento della stampante

Introduzione

Questa sezione descrive la procedura di accensione e spegnimento della stampante. Quando la stampante è accesa, il software dell'interfaccia viene visualizzato sul monitor LCD che fa parte della stazione di controllo dell'operatore. Da lì, l'operatore può accedere e controllare la stampante. Si raccomanda si lasciare sempre accesa la stampante. Comunque, se la stampante rimane spenta per lunghi periodi di tempo, ci sono alcune procedure da seguire, documentate in questa sezione.

Informazioni preliminari

Prima di applicare tensione alla stampante, accertarsi che eventuali oggetti liberi, quali indumenti, strumenti e materiali di pulizia non interferiscano con i meccanismi della stampante. Posizionare il cavo di alimentazione in modo che non sia pericoloso quando si cammina o si spostano i supporti o altri oggetti nei pressi della stampante. La stampante dispone di un interruttore di alimentazione CA che ne consente l'accensione e lo spegnimento. Questo interruttore funge anche da dispositivo di esclusione dell'alimentazione CA. È situato all'estremità di alimentazione della stampante, come indicato qui sotto.

Nota:
Alcuni modelli di stampante possono disporre di un tipo diverso di spina di alimentazione CA rispetto a quello che compare nella foto. Vedere la Guida alla preparazione del sito per una foto dei due tipi possibili di spina di alimentazione.

Pericolo:
LA PRESA DEVE ESSERE INSTALLATA VICINO ALL'APPARECCHIATURA ED ESSERE FACILMENTE ACCESSIBILE. Accertarsi di seguire le linee guida contenute nella Guida alla preparazione del sito prima di collegare la spina CA della stampante nella presa di corrente.

Attenzione:
Scollegare il cavo di alimentazione CA dalla stampante per isolare completamente i componenti elettronici, specialmente in caso di spostamento o assistenza della stampante.

Procedura di accensione

1. Accertarsi che la spina di alimentazione CA sia correttamente inserita.

2. Attivare l'interruttore di alimentazione CA.
3. Qualora già non lo sia, attivare l'alimentazione del display LCD della stazione di controllo.
4. Durante la procedura di avvio, viene avviato automaticamente il software della stampante. Il software visualizza una schermata di benvenuto, seguita da una schermata che richiede di sollevare e poi abbassare la protezione del carrello.
5. Sollevare leggermente la protezione del carrello e poi rimetterla al suo posto. Alla stazione di controllo fare clic su Continua per terminare la procedura di avvio.

[64] Interruttore di alimentazione CA

6. La schermata di benvenuto visualizza alcuni messaggi di inizializzazione, poi compare la schermata iniziale del modulo Controllo lavoro. L'inizializzazione è completa quando il pannello superiore di sinistra del display visualizza "Pronto". La stampante è ora pronta per l'uso.

Attenzione:
Dopo aver acceso la stampante, lasciarla in funzione continuamente, anche se è in modalità inattiva. La mancata osservazione di questa operazione può causare la fuoriuscita degli inchiostri dai rispettivi serbatoi di . Inoltre può portare a danni permanenti alle testine di stampa. Si raccomanda si lasciare sempre accesa la stampante, salvo durante i periodi di manutenzione ai componenti elettrici.

Nota:
La stampante è progettata per essere lasciata sempre accesa, in quanto presenta consumi di corrente minimi se mantenuta in modalità inattiva.

Procedura di spegnimento

Attenzione:
Per mantenere ottimale l'affidabilità della stampante, lasciarla sempre accesa. Tuttavia, ci sono eccezioni a questa disposizione, quali ad esempio la procedura di scarico dell'inchiostro, alcune procedure di assistenza, o l'eventuale necessità di reboot della stampante.

Se occorre spegnere la stampante solo per pochi minuti, seguire questa procedura. Tuttavia, se è necessario lasciare la stampante inattiva per periodi di tempo compresi tra i 30 minuti e i 14 giorni, fare riferimento alla tabella qui sotto.

1. Spegnere le lampade UV.
2. Attendere che le lampade si raffreddino (le ventole si fermano).
3. Fare clic sull'icona Fermata nella scheda Strumenti e utility per uscire dal software della stampante.
4. Portare l'interruttore di alimentazione CA in posizione OFF.
5. Rialimentare l'unità alla fine del servizio di assistenza o della procedura.

Nota:
Evitare spegnimento prolungati
Se la stampante viene spenta solo per un breve periodo (ad esempio quando la stampante viene spenta e poi immediatamente riaccesa per risolvere un problema elettrico o di altra natura), non è necessaria alcuna azione speciale all'avvio. Tuttavia, se è necessario lasciare la stampante inattiva per un periodo di tempo prolungato, fare riferimento alla tabella qui sotto. Inoltre, eseguire la manutenzione delle testine di stampa e pulire con bastoncini di cotone le testine stesse quando si riprende a usare la stampante. Si raccomanda si lasciare sempre accesa la stampante eccetto in caso di manutenzione o riparazione.

Procedura di preparazione della stampante per periodi di inattività:

Attenzione:
non spegnere la stampante durante questi periodi di inattività.

Da 15 a 30 minuti	■ Spegnere le lampade

Da 30 minuti a 24 ore	■ Spegnere le lampade ■ Spegnere il riscaldatore dell'inchiostro
Da 24 a 72 ore	■ Spegnere le lampade ■ Eseguire la manutenzione delle testine di stampa una volta che l'inchiostro abbia raggiunto la temperatura di almeno 40° C (104° Fahrenheit). ■ Pulire le testine di stampa con bastoncini di cotone ■ Spegnere il riscaldatore dell'inchiostro ■ Se nelle impostazioni della stampante si è selezionata l'opzione Riscaldamento automatico della stampante, va disattivata
Da 3 a 14 giorni	■ Spegnere le lampade ■ Eseguire la manutenzione delle testine di stampa una volta che l'inchiostro abbia raggiunto la temperatura di almeno 40° C (104° Fahrenheit). ■ Pulire le testine di stampa con bastoncini di cotone ■ Spegnere il riscaldatore dell'inchiostro ■ Attendere sinché l'inchiostro si raffredda a temperature inferiori a 30°C, quindi chiudere tutte le valvole di spurgo sul carrello ■ Se nelle impostazioni della stampante si è selezionata l'opzione Riscaldamento automatico della stampante, va disattivata ■ Rimuovere o riavvolgere qualsiasi supporto dall'RMO
Più di 14 giorni	■ Contattare il rappresentante di assistenza locale se occorre preparare la stampante per uno stoccaggio di lungo periodo

Procedura di blocco dell'interruttore di alimentazione

Attenzione:
Alcune semplici procedure di manutenzione e assistenza richiedono l'esclusione dell'interruttore di accensione/spegnimento per garantire la sicurezza dell'operatore . Una volta escluso questo interruttore, è impossibile fornire alimentazione alla stampante .

1. Fare riferimento alla procedura di Fermata "Procedura di spegnimento", all'inizio di questa sezione.

2. Portare l'interruttore di alimentazione CA in posizione OFF.
3. Applicare un blocco e un'etichetta all'area di esclusione dell'interruttore per la durata di qualsiasi procedura di assistenza o manutenzione.
4. Eseguire la procedura di assistenza (generalmente questa viene svolta da un tecnico di assistenza)
5. Una volta completato l'intervento di manutenzione o assistenza, rimuovere il blocco e l'etichetta e riportare l'interruttore di alimentazione CA in posizione ON.

Illustrazione

[65] Interruttore di alimentazione ed esclusione CA

Procedura di utilizzo del dispositivo di disconnessione

Attenzione:
La spina di alimentazione CA è il principale dispositivo di disconnessione della stampante. Per la massima sicurezza, se la stampante viene spostata, la spina di alimentazione CA deve essere prima scollegata dalla stampante.

1. Seguire la procedura di esclusione descritta sopra.
2. Per ulteriore sicurezza, scollegare anche la spina di alimentazione CA dalla presa a parete.
3. Quando la stampante viene successivamente spostata o completato il lavoro di riparazione, ricollegare la spina di alimentazione e sbloccare l'interruttore di alimentazione CA.

Procedura di installazione del driver di stampa Onyx

Introduzione

Questa sezione spiega come installare e configurare il file di installazione della stampante Océ Arizona 200/250/300/350 GT di Onyx ProductionHouse.

Funzione

Il file di installazione della stampante configura il software Onyx per la comunicazione con la Océ Arizona 200/250/300/350 GT. In questo modo la stampante è preparata per consentire all'operatore di gestire i lavori di stampa.

Informazioni preliminari

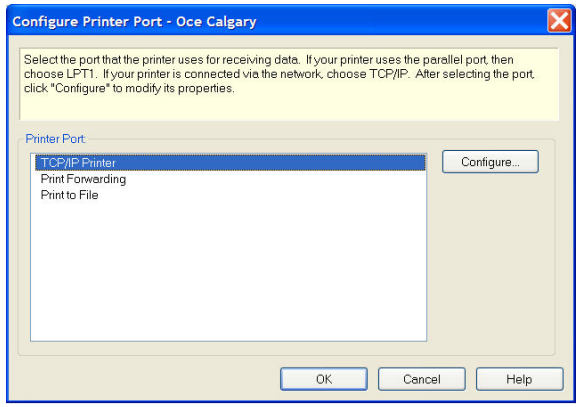
Accertarsi che il software operativo Onyx ProductionHouse sia installato prima di installare il driver della stampante.

Nota:
Il file del driver di installazione della stampante Onyx può essere installato come fase finale del processo di installazione del software operativo Onyx ProductionHouse oppure può essere scaricato separatamente e installato in un secondo momento. Tuttavia, deve essere disponibile perché il software possa comunicare con la stampante.

Procedura di installazione

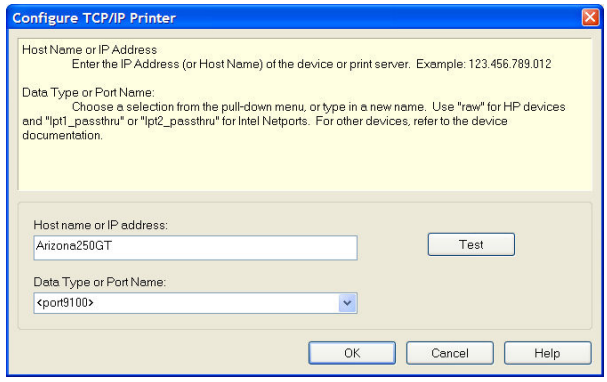
1. Accendere la stampante.
2. Selezionare la scheda Impostazione nel software della stampante per accedere al nome di rete della stampante.
3. Verificare che sia disponibile un collegamento di rete Ethernet tra il computer ProductionHouse e la stampante. Per procedere in tal senso, fare clic sul pulsante Start di Windows per selezionare Risorse del computer, Risorse di rete e assicurarsi che il nome di rete per la Océ Arizona 200/250/300/350 GT sia in elenco.
4. Installare il file di installazione della stampante Océ Arizona 200/250/300/350 GT sul computer ProductionHouse (se non lo si è già fatto durante l'installazione del software ProductionHouse). Per eseguire l'installazione, fare clic su Start, Tutti i programmi, poi su ProductionHouse e selezionare Aggiungi stampante.
5. Selezionare i supporti da installare e continuare con l'installazione.

6. Una volta installato il driver della stampante, verrà aperta automaticamente la finestra Configura porta stampante. Selezionare **Stampante TCP/IP** poi fare clic su **Configura**.


Configure Printer Port - Oce Calgary
Select the port that the printer uses for receiving data. If your printer uses the parallel port, then choose LPT1. If your printer is connected via the network, choose TCP/IP. After selecting the port, click "Configure" to modify its properties.
Printer Port:
TCP/IP Printer
Print Forwarding
Print to File
Configure...
OK
Cancel
Help

[66] Configura porta stampante

7. Immettere il nome di rete della stampante (visualizzato nel punto 3) e accertarsi che <Porta 9100> sia selezionato per la porta.


Configure TCP/IP Printer
Host Name or IP Address
Enter the IP Address (or Host Name) of the device or print server. Example: 123.456.789.012
Data Type or Port Name:
Choose a selection from the pull-down menu, or type in a new name. Use "raw" for HP devices and "lpt1_passthru" or "lpt2_passthru" for Intel Netports. For other devices, refer to the device documentation.
Host name or IP address:
Arizona250GT
Test
Data Type or Port Name:
<port9100>
OK
Cancel
Help

[67] Configurazione del nome host della stampante

Nota:
Se sono presenti più stampanti Océ Arizona 200/250/300/350 GT, ognuna di esse deve avere un nome di rete univoco. Il nome di rete può essere modificato nel modulo Impostazioni dell'interfaccia utente della stampante.

Controllo della configurazione

1. Fare clic su Test per verificare che il computer e la stampante siano in comunicazione. Se il test è riuscito, viene visualizzato un messaggio di verifica per indicare che è stato individuato un indirizzo IP valido.

Correzione

1. Se non è stato reperito alcun indirizzo IP valido, controllare che il nome di rete della stampante sia corretto e che sia stata selezionata la porta 9100.
2. Eseguire il test di nuovo.

Risultato

Quando è stato verificato un indirizzo IP valido per la stampante, fare clic su OK per completare la configurazione del collegamento di comunicazione tra ProductionHouse e la stampante Océ Arizona 200/250/300/350 GT.

Gestione dei lavori di stampa

Accensione e spegnimento giornalieri

Introduzione

Mantenere la stampante pulita ed eseguire tutta la manutenzione programmata consigliata per garantire che la stampante sia pronta a produrre immagini di qualità ottimale.

Eseguire se

La procedura di avvio deve essere eseguita ogni mattina o dopo i periodi in cui la stampante è rimasta inutilizzata. La procedura di spegnimento qui indicata è quella prevista per una giornata lavorativa standard. Se la stampante rimane spenta per periodi superiori ad alcuni giorni, occorre tenere in considerazione altri aspetti, come documentato nella sezione precedente dedicata alla procedura di spegnimento della stampante (vedere la nota sullo spegnimento prolungato).

Procedura di accensione

1. Accendere l'unità di riscaldamento dell'inchiostro (fare clic sull'icona di controllo della temperatura situata nella barra strumenti di comando della schermata Controllo lavoro).
2. Pulire il lato inferiore del carrello.
3. Eseguire la manutenzione delle testine di stampa una volta che l'inchiostro abbia raggiunto la temperatura di almeno 40° C (104° F).

Nota:
Fare riferimento al capitolo Manutenzione per dettagli sulle modalità di esecuzione di queste procedure.

Procedura di spegnimento

1. Spegnere le lampade UV (fare clic sull'icona della lampada situata nella barra strumenti di comando della schermata Controllo lavoro).
2. Spegnere il piano aspirato.
3. Se si è al termine della settimana lavorativa, pulire le testine di stampa con i bastoncini di cotone.
4. Spegnere l'unità di riscaldamento dell'inchiostro (fare clic sull'icona di controllo della temperatura situata nella barra strumenti di comando della schermata Controllo lavoro).

5. Non spegnere la stampante (a meno che la stessa non debba rimanere inutilizzata per più di 14 giorni; in tal caso contattare il rappresentante dell'assistenza).

Impostazione di un lavoro di stampa

Introduzione

Questa sezione spiega come selezionare un'immagine da stampare sulla Océ Arizona 200/250/300/350 GT. Le fasi di base sono delineate e spiegate a seguire. Per spiegazioni in maggior dettaglio di alcuni dei passaggi previsti, consultare il capitolo 4 Come spostarsi nell'interfaccia utente.

- Preparazione di un'immagine digitale con Onyx ProductionHouse
- Stampa del lavoro da Onyx ProductionHouse alla stampante Océ Arizona 200/250/300/350 GT
- Esecuzione della manutenzione delle testine di stampa (prima stampa della giornata)
- Selezione del lavoro da stampare e controllo dei parametri di stampa
- Misurazione dello spessore del supporto
- Selezione dell'icona Stampa, selezione della modalità di stampa e conferma dello spessore del supporto
- Preparazione dei supporti per la stampa
  Collocare e registrare i supporti sul piano aspirato della stampante
  Selezione delle zone di stampa attive
  Mascheramento delle zone di aspirazione attive non coperte dai supporti
  Accensione del piano aspirato
  Regolazione della valvola, se necessario
  Pulizia dei supporti, se richiesto
- Controllo del piano per accertarsi che non siano presenti ostacoli che possono interferire con la corsa del gantry o del carrello
  Avvio della stampa

Preparazione di un'immagine digitale con ProductionHouse

L'operatore deve essere addestrato all'uso di ProductionHouse, (documentazione e addestramento sono forniti da Onyx).

Stampa del lavoro da Onyx ProductionHouse

Quando il lavoro viene inviato da ProductionHouse, il progredire della trasmissione del lavoro viene indicato nell'angolo inferiore destro del display dell'interfaccia utente. Una volta completata la trasmissione, comparirà nell'elenco dei lavori di stampa attivi nel modulo Controllo lavoro.

Esecuzione della manutenzione delle testine di stampa (prima stampa della giornata)

Per ulteriori dettagli, consultare la sezione di questo manuale dedicata alla manutenzione . Questa procedura deve essere eseguita all'inizio della giornata lavorativa o in caso di problemi di qualità dell'immagine (formazione di striature).

Misurazione dello spessore del supporto

Utilizzare un calibro digitale o un micrometro per misurare accuratamente lo spessore dei supporti. Un errore di misurazione può influire sull'allineamento bidirezionale e aumentare la granulosità dell'immagine stampata oppure causare lo scontro del carrello/testina di stampa con i supporti.

Impostazione della stampante su piano

Selezionare il pulsante Piano nella barra strumenti per preparare la stampante. Questa operazione è richiesta solo al primo avvio della stampante, o in caso di reset dovuto a una condizione di errore.

Selezionare Lavoro da stampare, Controlla parametri di stampa e Verifica spessore supporti

Far clic sul lavoro da stampare per selezionarlo nell'elenco dei lavori attivi. Una volta selezionato, verranno visualizzati i parametri (modificabili, se necessario) nel pannello delle informazioni sul lavoro e dei parametri. Per ulteriori dettagli sugli elementi visualizzati e su come modificare le informazioni sul lavoro, consultare la sezione dedicata al display dell'interfaccia grafica utente.

Selezione dell'icona Stampa, selezione della modalità di stampa e conferma dello spessore del supporto

Quando si seleziona l'icona Stampa della barra strumenti, l'icona non è più selezionabile e l'icona della mano a sinistra del lavoro da stampare diventa verde.
Quando si stampa in modalità Piano e la relativa icona non è selezionata nella barra strumenti di comando, è necessario selezionarla. Analogamente, se si stampa in modalità bobina e la relativa icona non è selezionata, occorre farlo.
L'icona del lavoro di stampa dovrebbe diventare di colore rosso/arancione, inoltre l'icona Pausa e i pulsanti Conferma spessore dovrebbero comparire nella barra strumenti di comando a destra, di fianco al campo Spessore supporti.
Immettere il valore di spessore dei supporti misurato nelle unità di misura indicate.
Selezionare il pulsante 'Conferma spessore'.

Preparazione dei supporti per la stampa

Collocare e registrare i supporti sul piano aspirato della stampante
Collocare i supporti sul piano nell'orientamento corrispondente al lavoro stampato e registrare i supporti sull'origine della stampa. Nella sezione successiva sono forniti ulteriori dettagli su come eseguire le seguenti azioni.

Selezione delle zone di aspirazione attive
Selezionare le zone di aspirazione richieste per far aderire i supporti utilizzando la funzione di aspirazione del piano. Le tre zone di aspirazione determinano a quale delle tre zone sul piano della stampante applicare l'aspirazione all'accensione della pompa di aspirazione. Le zone di aspirazione vengono aperte o chiuse con un quarto di giro della manopola. Per ulteriori dettagli sulle dimensioni e il posizionamento delle zone di aspirazione, consultare la sessione successiva.
Mascheramento delle zone di aspirazione attive non coperte dai supporti
Per far aderire fermamente i supporti al piano, è importante coprire completamente le zone di aspirazione attive con i supporti da stampare o con un materiale di mascheramento. Quest'ultimo non dovrebbe essere più spesso dei supporti su cui stampare. Per stampare un'immagine completa, il materiale di mascheramento dovrebbe avere lo stesso spessore dei supporti sui cui stampare, per impedire l'overspray da accumulo sulle piastre degli ugelli delle testine di stampa.

Accensione del piano aspirato

Fare clic sul pulsante di aspirazione nell'angolo superiore destro del display dell'IU per attivare l'aspirazione del piano. È inoltre fornito un comando a pedale di aspirazione per far aderire i supporti al piano aspirato. Premere il comando a pedale per attivare/disattivare l'aspirazione.

Nota:
Quando l'aspirazione è spenta, attendere alcuni secondi prima di riaccenderla.

Regolazione della valvola di scarico, se necessario

È possibile regolare la valvola di scarico per ridurre o aumentare la quantità di aspirazione applicata ai supporti. Un'aspirazione minore permette di ridurre gli artefatti che si producono durante la stampa su supporti flessibili. Nella maggior parte dei casi, quando si stampa su materiale rigido, è auspicabile un'aspirazione completa.

Pulizia dei supporti, se richiesto

Se i supporti sono polverosi o sporchi, pulirli con un detergente appropriato. Se si utilizza un liquido come l'alcol isopropilico, lasciarlo asciugare per un periodo di tempo sufficiente prima di procedere alla stampa.

Pulsante Start

Questo pulsante si trova nell'angolo in cui vengono caricati i supporti sul piano. Premere il tasto di avvio Start per avviare il lavoro di stampa. Se si era selezionato il lavoro, confermato lo spessore dei supporti e attivata l'aspirazione, la stampa inizierà non appena inchiostro e lampade abbiano raggiunto la temperatura operativa.

Nota:
Quando l'inchiostro è a bassa temperatura ambiente, possono essere necessari fino a 20 minuti per il riscaldamento alla temperatura operativa. La stampante non eseguirà le stampe finché l'inchiostro non si è riscaldato. Quando la stampante è inattiva, mantiene l'inchiostro a temperatura operativa per due ore.
Nota: L'immagine viene stampata procedendo verso l'origine della stampa invece che nella direzione opposta (ovvero l'ultima riga di dati da stampare è la riga in corrispondenza dell'origine della stampa). L'immagine viene stampata in questa direzione per consentire al gantry di portarla nella direzione di stampa, in modo da non bloccare l'immagine quando inizia la stampa. Inoltre, riduce il tempo necessario al gantry per iniziare la stampa.

Gestione aspirazione supporti

Il sistema di aspirazione dei supporti

Introduzione

La Océ Arizona 200/250/300/350 GT utilizza un sistema ad aspirazione elevata e flusso ridotto per far aderire i supporti rigidi per la stampa al piano della stampante. Una lastra di alluminio lavorata sovrapposta collocata sulla superficie del piano crea il campo di aspirazione. Questa lastra è registrata tramite perni al piano. Per evacuare la camera d'aria tra la lastra e il piano è utilizzata una pompa di aspirazione rotante. I tre connettori di alimentazione dell'aria collegano la camera alla pompa di aspirazione attraverso una serie di valvole di flusso attivate manualmente. Queste valvole sono utilizzare per attivare o disattivare le diverse zone di aspirazione. Per far sì che il sistema funzioni in modo efficiente durante la stampa, tutte le cavità circolari sulla superficie superiore della lamiera sovrapposta collegate a una camera di aspirazione attiva devono essere coperte. In questo modo si crea un sistema di aspirazione chiuso. Viene fornita una valvola di scarico per regolare il livello di aspirazione, qualora sia necessario.

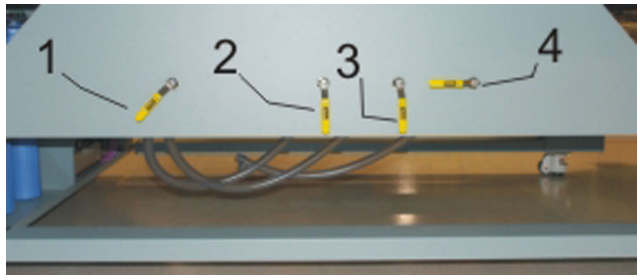
Lamina sovrapposta di aspirazione

La lamina sovrapposta di aspirazione lascia un piccolo spazio per lo scorrimento dell'aria tra la lastra e la parte superiore del piano. Lo speciale nastro foam applicato lungo il perimetro del fondo della lastra funge da guarnizione dei bordi. Altro nastro può essere utilizzato all'interno del perimetro per creare fino a tre zone di aspirazione personalizzate.

Zone di aspirazione predefinite

La stampante viene fornita già configurata con una grande zona di aspirazione in grado di ospitare formati dei supporti di dimensioni massime. Sono disponibili due configurazioni personalizzate consigliate delle zone di aspirazione, una per il sistema metrico decimale e una per il sistema imperiale anglosassone. Queste zone possono essere impostate per i formati di supporti più comuni e sono modificabili con altro nastro foam. La sezione successiva contiene informazioni su come creare zone personalizzate.

Illustrazione



[68]

[69] Valvola di scarico e controlli di zona

1 - Valvola di scarico parzialmente aperta	2 - Zona di sinistra aperta
3 - Zona superiore aperta	4 - Zona di destra chiusa

Manopole di controllo zona aspirazione

Questi comandi sono destinati all'uso con le zone di aspirazione personalizzate. Se si utilizza solo il valore predefinito in fabbrica di una zona di grandi dimensioni, accertarsi che tutte le tre manopole siano lasciate in posizione aperta. Quando si creano zone personalizzate, le tre valvole di controllo sono utilizzate per controllare a quali zone del piano della stampante applicare il vuoto quando viene accesa la pompa di aspirazione del piano. Per chiudere una zona, ruotare la manopola di un quarto di giro in senso orario.

Comando a pedale del piano aspirato

Il comando a pedale permette di attivare e disattivare il piano aspirato. Permette all'operatore di far aderire i supporti al piano aspirato perché lascia libere le mani. L'aspirazione deve essere attivata prima di iniziare una stampa e non può essere disattivata fino al completamento della stampa.

Valvola di scarico aspirazione e vuotometro

La manopola della valvola di scarico è situata a sinistra delle tre manopole di controllo dell'aspirazione. È possibile regolare la valvola di scarico per controllare la quantità di aspirazione applicata ai supporti. Un'aspirazione minore permette di ridurre gli artefatti che si producono durante la stampa su supporti flessibili. Qualora fossero visibili delle

increspature sui supporti delle stesse dimensioni e nella stessa posizione dei fori del piano aspirato, procedere allo scarico finché tali ondulature non scompaiono dal supporto.
La valvola di scarico è disattivata quando la manopola corrispondente è in posizione orizzontale. Per attivare la valvola di scarico, ruotare la manopola fino a portarla in posizione verticale. Più vicino si trova la manopola alla posizione verticale, e più viene ridotta la pressione del vuoto.
Il vuotometro è collocato sul lato del piano che si trova sopra e a sinistra delle maniglie delle valvole di scarico. Questo strumento fornisce una rappresentazione visiva della pressione effettiva nel sistema del piano aspirato.

Nota:
Usare il vuotometro per determinare se una zona è correttamente mascherata. Quando la zona attiva è correttamente mascherata il vuotometro indica una pressione di 20"Hg (68 kPa) o superiore. Piccole perdite possono ridurre questo valore e quindi l'efficienza dell'aspirazione. Supporti porosi possono inoltre degradare l'effetto dell'aspirazione.
Se il vuotometro per la zona attiva offre indicazioni inferiori a 10"Hg (34 kPa) e si è verificato che l'area è correttamente mascherata e delimitata da nastro adesivo, è possibile che il sistema di aspirazione abbia una perdita. Effettuare una richiesta di assistenza solo se si determina che la zona è correttamente mascherata e lo strumento fornisce letture costantemente basse.

Procedura di manutenzione della lastra di aspirazione sovrapposta

Qualora la lastra sia danneggiata, occorre sostituirla. Si tratta di un articolo opzionale disponibile in commercio, ordinabile presso il proprio rappresentante locale. È possibile anche acquistarne più pezzi se sono necessari più formati di materiali comuni o un lavoro regolare, ripetuto di dimensioni insolite o non quadrato.
Se sulla lastra si crea un accumulo di inchiostro, è necessario eliminarlo. Se non viene rimosso potrebbe infatti influire sulla distanza tra il supporto e la testina di stampa, incidendo sulla capacità del piano aspirato di far aderire correttamente i supporti. Per rimuovere l'inchiostro si raccomanda di utilizzare un raschietto con lama affilata e diritta (reperibile in qualsiasi negozio di ferramenta). Per istruzioni in maggiore dettaglio, consultare la sezione dedicata alla manutenzione.

Procedura di creazione di zone di aspirazione personalizzate

Introduzione

Una lastra di alluminio lavorata sovrapposta collocata sulla superficie del piano della stampante crea il campo di aspirazione, suddiviso in zone. Quando la stampante è installata, è disponibile una singola zona, equivalente al formato massimo dei supporti. Le zone di aspirazione possono essere configurate in modo da soddisfare i requisiti specifici dei clienti per i formati dei supporti. Questa sezione descrive la procedura di ri-configurazione della lastra per l'utilizzo di zone personalizzate. Queste zone consigliate, illustrate a seguire, sono espresse in unità metrico-decimali o del sistema imperiale anglosassone in base alle preferenze dell'operatore.

Con le zone di aspirazione personalizzate vengono utilizzate le manopole di controllo del vuoto. Quando si creano zone personalizzate, le tre valvole di controllo sono utilizzate per controllare a quali zone del piano della stampante applicare l'aspirazione quando viene accesa la pompa di aspirazione del piano. La manopola di sinistra controlla la zona di sinistra, quella centrale controlla la zona superiore, mentre quella di destra controlla la zona di destra. Le zone di aspirazione sono aperte quando le maniglie sono verticali. Per chiudere una zona, ruotare la manopola di controllo di un quarto di giro in senso orario.

Nota:
La Océ Arizona 350 XT non dispone di valvole di ritegno per regolare l'intensità dell'aspirazione, quindi è On oppure Off. A causa della mancanza di valvole di ritegno, non è possibile creare zone personalizzate come invece avviene per gli altri modelli. Tuttavia, il piano dispone di tre zone di aspirazione preimpostate descritte al capitolo 6.

Funzione

Il sistema di aspirazione trattiene i supporti in sede. Le tre zone personalizzate suggerite descritte in questa sezione e illustrate qui sotto sono organizzate in modo da ospitare formati dei supporti comuni. Se si creano delle zone personalizzate, è possibile attivarle o disattivarle in base al posizionamento dei supporti. Disponendo di più lastre da sovrapporre, è possibile modificare rapidamente la configurazione delle zone di aspirazione con la semplice collocazione di un'altra lastra sul piano.

Eseguire se

Se le zone personalizzate sulla stampante in uso non corrispondono ai formati dei supporti utilizzati di frequente, è possibile modificare il layout di tali zone in modo da adattarlo alle proprie esigenze. In questo modo è possibile ridurre al minimo l'uso di nastro e il

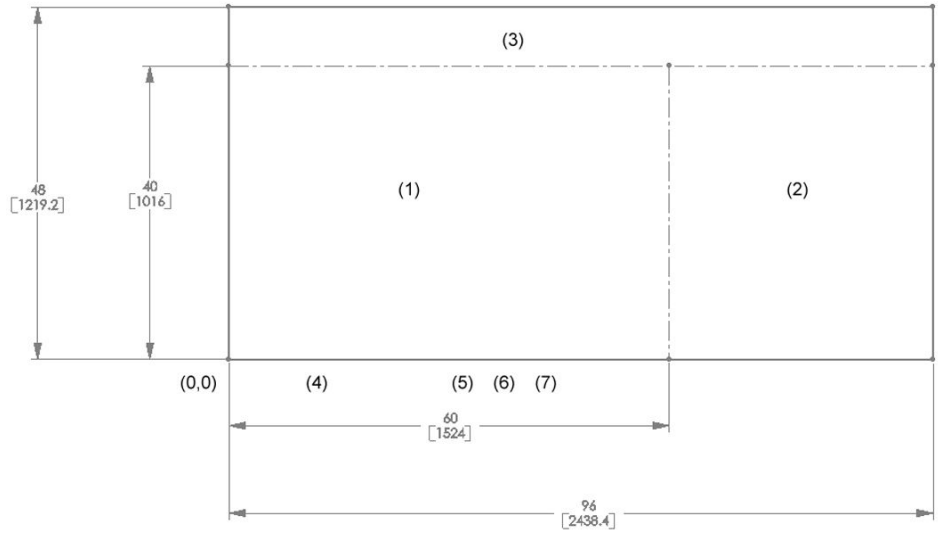
posizionamento di supporti che non verranno stampati quando il formato non corrisponde esattamente alle dimensioni della zona.

Strumento necessario

- Nastro foam (parte n. 3010106701) - da usare solo per creare zone personalizzate. Non usarlo sul perimetro del piano della stampante: per il perimetro, usare la parte n. 3010106699. Si noti che questi nastri non sono disponibili per la vendita diretta al pubblico. Per acquistare questi nastri occorre rivolgersi al proprio rappresentante dell'assistenza locale.

Nota:
Accertarsi di pulire la superficie con alcol isopropilico prima di applicare il nastro foam per creare una nuova zona.

Illustrazione



[70] Zone di aspirazione (sistema imperiale anglosassone)

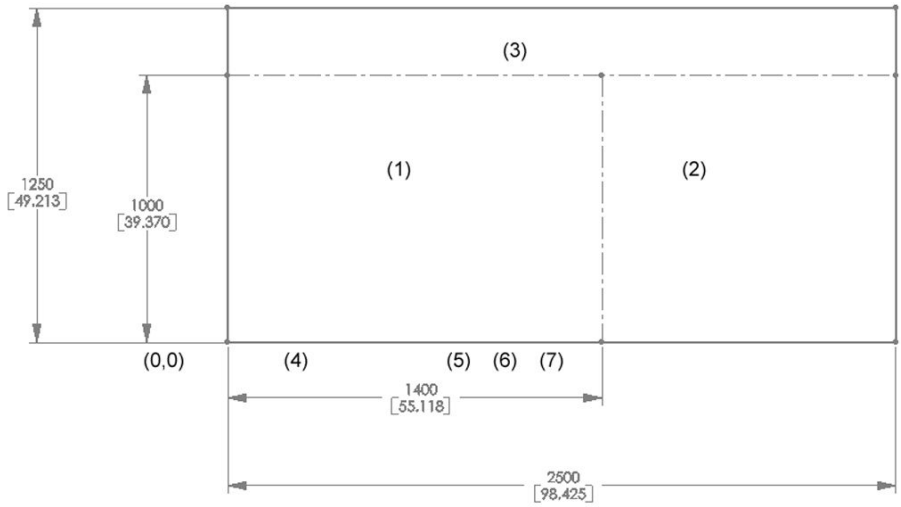
[71]

Legenda per le illustrazioni della zona

(0,0) Origine della stampa	(1) Zona di aspirazione sinistra	(2) Zona di aspirazione destra	(3) Zona di aspirazione superiore

Legenda per le illustrazioni della zona

(4) Valvola di scarico aspirazione	(5) Zona di controllo sinistra	(6) Zona di controllo superiore	(7) Zona di controllo destra



[72] Zone di aspirazione (sistema metrico decimale)

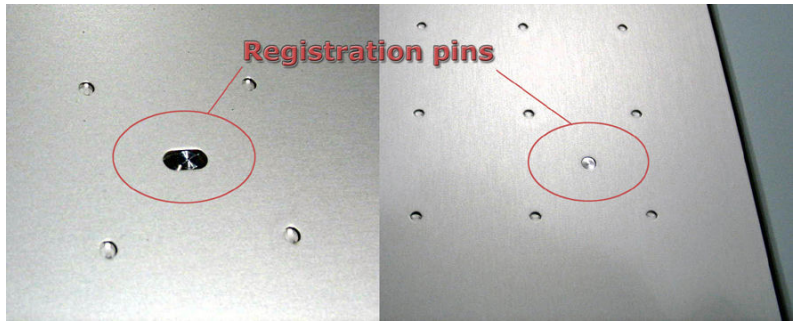
Procedura di creazione di zone di aspirazione personalizzate

Attenzione:
Quando si rimuove la lastra di alluminio per creare zone personalizzate, prestare attenzione a non piegarla o deformarla. Farsi sempre aiutare da un'altra persona nel maneggiare la lastra. Indossare guanti puliti per evitare di depositare sporco o grasso sulla superficie della lastra.

La lastra di alluminio si trova sulla superficie del piano della stampante ed è posizionata usando due perni di registrazione che sono fissati al piano. Il foro circolare e la fessura ovale nella lastra si adattano ai perni di registrazione e tengono immobile la lastra sulla superficie del piano. Questa sezione spiega come gestire la lastra quando la si rimuove dal piano per creare zone di aspirazione personalizzate.

Attenzione:
Prestare attenzione a non urtare i perni di registrazione quando si rimuove o sostituisce la lastra. Se si spostano accidentalmente i perni, si ricordi che la confezione include un kit sostitutivo oppure rincollarli usando resina epossidica.

1. Con il gantry in posizione base, sollevare attentamente la lastra in modo da sganciarla dai due perni di registrazione (i perni si trovano sul lato dei comandi del piano, vicini agli angoli della lastra: si tratta del lato con il pulsante di Stampa e il dispositivo di aspirazione).



[73] Perni di registrazione

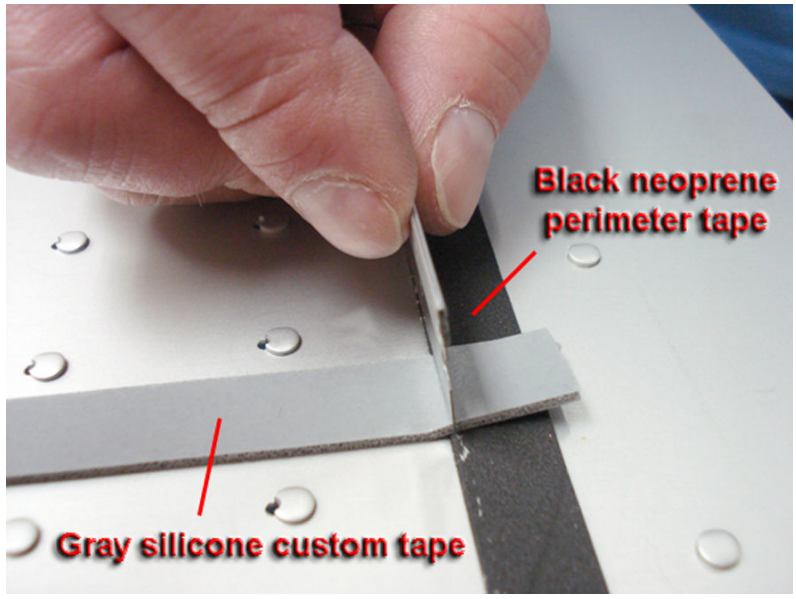
2. Con una persona allineata a ciascuna estremità, sollevare con attenzione la lastra portandola in posizione eretta sul bordo del lato dei comandi del piano.

[74] Procedura di manipolazione della lastra

Nota:
Accertarsi di sostenere le parti centrali in modo da evitare che si pieghino o si deformino, come illustrato nella foto. Se la lastra dovesse malauguratamente piegarsi può essere necessario capovolgerla e lasciare che ritorni alla condizione originaria.

3. Poggiando una mano in cima e l'altra sul fondo, rovesciare con cautela la lastra e poggiarla sul piano (o su un'altra superficie piana e pulita).

4. Eliminare il nastro foam superfluo per la nuova configurazione.
5. Pulire con alcol isopropilico la superficie della lastra nei punti in cui applicare il nuovo nastro.
6. Misurare e aggiungere il nastro (parte n. 3010106701: nastro foam in silicone grigio) nei punti richiesti per creare le zone. Per la creazione di una zona si raccomanda che i fori di aspirazione siano come minimo a 15 mm dai bordi esterni dei supporti. In questo modo è possibile ottimizzare l'effetto di isolamento tra i supporti e il piano.



[75] Applicare il nastro in modo da non lasciare fessure scoperte.

Nota:
Accertarsi che non ci siano fessure scoperte in nessuna delle posizioni nelle quali le porzioni di nastro si uniscono ad angolo retto. Inoltre, accertarsi che il nastro di personalizzazione grigio non si sovrapponga al nastro perimetrale nero.

7. Sollevare con attenzione la lastra riportandola alla sua posizione originaria e appoggiarne il bordo sul lato dei comandi del piano nell'orientamento verticale.

Nota:
Assicurare che i fori di allineamento della lastra siano sullo stesso lato dei due perni di allineamento del piano.

8. Abbassare lentamente il lato superiore della lastra facendo scivolare la propria mano all'interno per supportare la fascia centrale della lastra ed evitare che si pieghi sino a che non si trova perfettamente in linea con il piano.
9. Allineare i due fori della lastra con i due perni di registrazione e allineare la lastra al piano.

10. Coprire completamente tutte le zone, chiudere la valvola di scarico, attivare l'aspirazione e verificare che il livello di aspirazione del sistema chiuso sia > 20 pollici di Hg. Verificare inoltre che tempo richiesto per ottenere l'aspirazione sia minore di 4 secondi.

Gestione dei supporti

Procedura di manipolazione dei supporti

Introduzione

Océ Display Graphics Systems ha eseguito test estesi con numerosi supporti. Poiché la stampante Océ Arizona 200/250/300/350 GT è in grado di generare immagini su un'ampia gamma di materiali, si incoraggiano gli utenti ad esplorare vari tipi di supporti, in modo da poter determinare i propri criteri e ottenere così immagini di grande qualità per l'ambiente di lavoro.

Utilizzare i profili ICC per controllare la densità di inchiostro e ottenere colori sempre uniformi. Qualora non sia disponibile un profilo ICC per un particolare supporto e non sia possibile o comodo crearne uno specifico, selezionare il profilo ICC di un altro supporto, simile per composizione e colore: i risultati saranno sicuramente accettabili. Nel caso delle stampanti a inchiostri UV come la Océ Arizona 200/250/300/350 GT i profili sono molto meno dipendenti dal supporto rispetto alle stampanti basate sui solventi. Per accedere ai profili Onyx ProductionHouse, consultare il sito Web all'indirizzo: http://www.dgs.oce.com

Definizione

I supporti previsti coprono un'ampia gamma dei possibili materiali destinati all'uso con la stampante Océ Arizona 200/250/300/350 GT. In pratica, sono ammissibili tutti i materiali di spessore inferiore ai 45 mm e che rientrino nel formato massimo di 1,25 m (larghezza) x 2,5 m (lunghezza). Alcuni materiali trattengono l'inchiostro meglio di altri, pertanto si incoraggia la sperimentazione, al fine di determinare quali rispondano meglio alle proprie esigenze.

Attenzione:
Quando si stampa su supporti riflettenti, si consiglia di verificare con attenzione la pagina di controllo degli ugelli e le lastre degli ugelli delle testine di stampa. Eseguire ulteriori operazioni di manutenzione delle testine, se occorre, per evitare che l'inchiostro si asciughi parzialmente/trasformi in gel sulle lastre degli ugelli delle testine.

Procedura di manipolazione, conservazione e pulizia dei supporti

Per i requisiti di manipolazione e conservazione, consultare la documentazione specifica del materiale. A seguire sono riportati alcuni suggerimenti di carattere generale:

- Conservare i supporti in un ambiente secco ed evitare temperature elevate, umidità eccessiva o luce solare diretta. Le dimensioni del materiale possono cambiare in base alle variazioni di temperatura e/o umidità dell'ambiente di lavoro. L'ideale sarebbe conservare i supporti nelle stesse condizioni ambientali di utilizzo.
- Riporli in posizione piana per ridurre la tendenza all'inarcamento. Non utilizzare materiali ondulati, danneggiati, ricurvi, piegati o comunque deformati.
- Non lasciare il materiale caricato nella stampante per un periodo di tempo prolungato. Il materiale potrebbe curvarsi producendo disallineamenti, inceppamenti o stampe di scarsa qualità.
- Alcuni materiali presentano un lato stampabile e uno non stampabile. Se si stampa su un materiale non stampabile, l'adesione e il colore potrebbero risultare compromessi.
- Manipolare i supporti con guanti privi di pelucchi. Le tracce oleose prodotte dalle dita potrebbero ridurre la qualità delle stampe. Non toccare il lato stampabile del materiale.
- I supporti devono essere privi di pelucchi, polvere, grasso o altri residui. Utilizzare tecniche e soluzioni adeguate alle raccomandazioni del fabbricante.
- Per pulire i supporti, utilizzare un panno speciale in grado di ridurre l'accumulo di carica statica. In questo caso, esercitare una leggera pressione per impedire il deposito di residui sui supporti.

Nota:
L'uso di supporti sporchi può compromettere la qualità delle immagini e l'affidabilità delle stampe. Pulendo i supporti con il panno antistatico prima della stampa si riduce l'accumulo di inchiostro sul lato inferiore del carrello. Questo panno elimina infatti l'elettricità statica e le particelle, evitando così l'accumulo di inchiostro. Questo tipo di panni è utilizzato nelle carrozzerie per pulire le auto prima della verniciatura. Océ non fornisce altri panni antistatici oltre a quello incluso nel kit degli accessori. Qualora non lo si fosse ricevuto o per acquistarne altri, è possibile rivolgersi a qualsiasi ferramenta o negozio di accessori auto locale.

Recupero dalla collisione del carrello

Se sul piano sono presenti elementi più alti del supporto (o se lo spessore di quest'ultimo è maggiore di quello immesso nelle impostazioni del lavoro di stampa), può verificarsi una collisione del carrello. In questo caso, il carrello si arresterà e verrà visualizzato un messaggio sul pannello dell'interfaccia utente. Una volta rimosso il supporto dal piano e prima di avviare la stampa successiva, è necessario eseguire la procedura di manutenzione delle testine di stampa (vedere la sezione Manutenzione delle testine di stampa).

Procedura di manipolazione dei supporti con inchiostro non asciutto

Se l'inchiostro UV non è perfettamente asciutto, indossare guanti in nitrile durante la manipolazione delle stampe. Per favorire la perfetta essiccazione dell'inchiostro, impostare

la potenza della lampada UV al massimo valore possibile per lo specifico supporto in uso. Questo riduce al minimo il rischio di irritazione e sensibilizzazione dell'epidermide causato dalla possibile esposizione all'inchiostro non asciutto.

Adesione dei supporti

Alcuni supporti offrono caratteristiche di adesione migliori di altri. Fattori quali la quantità di inchiostro e di energia di essiccazione utilizzata dalle lampade UV possono incidere sull'adesione.
Per ulteriori informazioni sull'adesione ai supporti, consultare il documento Application Bulletin (bollettino applicativo) 6 disponibile presso il sito Web di assistenza clienti.

Bollettini applicativi relativi ai supporti

Per ulteriori informazioni su diversi aspetti della manipolazione e della gestione dei supporti, accedere al sito Web di assistenza clienti. Vedere l'Appendice A di questo documento per un elenco di bollettini disponibili oppure visitare il sito Web per scaricare i bollettini: http://www.dgs.oce.com

Espansione termica dei supporti

Per stampare immagini su supporti che si espandono quando soggetti al calore (ad esempio, polistirene o Plexiglas, ecc.), non ammassare i supporti con altri materiali perché ciò potrebbe causarne la deformazione. Inoltre, se si devono utilizzare diversi pezzi dello stesso supporto, lasciare abbastanza spazio tra di essi da consentire l'espansione termica. Posizionare il nastro sul tavolo prima di stendere i supporti per proteggere il piano dall'inchiostro quando l'immagine viene stampata fino al bordo esterno dei supporti. Infine, se si esegue la sovrastampa su supporti che si espandono una volta applicato calore, si raccomanda di raggruppare l'immagine desiderata con un'immagine precedente in modo che la stampante sia a una temperatura uniforme quando si avvia la stampa dell'immagine desiderata.

Deformazione termica dei supporti

Alcuni supporti sensibili al calore possono deformarsi in presenza di condizioni termiche particolari. Qualora ciò si verifichi, è possibile ridurre la potenza delle lampade portandole dall'impostazione predefinita di 7 fino a trovare un livello di compromesso che consenta l'essiccazione dell'inchiostro, ma non produca la deformazione dei supporti. È inoltre possibile stampare in unidirezionale utilizzando solo la lampada inferiore (in questo caso, impostare la potenza della lampada superiore su 0).

Registrazione dei supporti

I supporti possono essere registrati sul piano utilizzando gli appositi **righelli**. Questi righelli sono stampati sul piano e forniscono un righello orizzontale e verticale che si origina dal punto di origine della stampa 0,0 sul piano. I righelli permettono inoltre di fornire le distanze di spostamento nel caso in cui sia necessario avviare una nuova stampa lontano dal punto di origine.

In alternativa, per registrare i supporti è possibile utilizzare le **schede di registrazione dei supporti**, qualora debbano essere collocati piuttosto lontano dai righelli. Queste schede autoadesive di PVC possono essere posizionate in qualsiasi punto del piano per impostare nuove coordinate di origine della stampa, in modo da consentire una registrazione uniforme dei supporti in tale posizione. Accertarsi di impostare gli spostamenti in modo che corrispondano alla posizione delle schede. Nota: Queste schede possono essere impilate, ma non a più di due alla volta, perché altrimenti il carrello entrerà in collisione con loro in caso di stampa ad altezza zero dei supporti. Se si utilizzano più schede impilate, controllarne sempre l'altezza, per far sì che corrisponda all'altezza dei supporti in uso e impostare l'altezza del carrello di conseguenza.

Pannello per la riduzione degli artefatti

Introduzione

Quando si stampa su supporti sottili,, flessibili o porosi, i fori presenti nel piano aspirato della stampante possono produrre degli artefatti. Qualora si riscontri questo problema durante la stampa, utilizzare l'apposito pannello fornito da inserire tra il supporto e il piano di stampa.

Funzione

Riduzione degli artefatti di stampa sui supporti sottili o flessibili.

Eseguire se

Se si utilizzano supporti sottili che mostrano difetti in corrispondenza dei fori del piano aspirato, è necessario utilizzare l'apposito pannello da inserire sotto ai supporti per evitare questo problema. Il pannello è realizzato in materiale poroso che permette al sistema di aspirazione di trattenere il supporto in posizione senza produrre difetti.

Informazioni preliminari

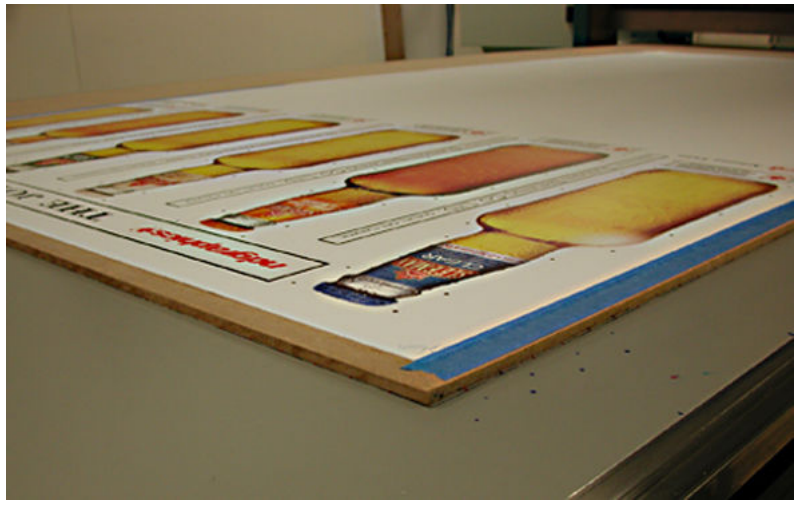
Per ridurre i difetti può essere necessario un pannello di fibra a media densità (MDF). Questo pannello non è disponibile tramite Océ Display Graphics Systems. Sarà pertanto necessario procurarsene uno localmente (si tratta di pannelli porosi comunemente utilizzati con i piani aspirati nelle segherie). Se non si riuscisse a reperirli, a seguire viene indicata una possibile fonte di localizzazione.

Informazioni di contatto per il Nord America (sono disponibili anche altre fonti di prodotti simili. Per le altre aree, rivolgersi ai negozi di ferramenta locali)
THERMWOOD Corp.
904 Buffaloville Road
PO Box 436 DALE, IN 47523
Contatto per gli USA: Melanie Tullis
Tel.1-800-221-3865 Ext. 266
email: Melanie.Tullis@thermwood.com

Ulteriori informazioni sono reperibili sul sito Web: http://www.woodworkerswholesale.com/

Nota:
Se si utilizza un pannello di questo tipo, accertarsi di coprire tutte le superfici del pannello non coperte dai supporti, altrimenti si produrrà una riduzione della pressione di aspirazione. Assicurarsi inoltre che non siano presenti punti sopraelevati che potrebbero causare la collisione con il carrello.

Illustrazione



[76] Pannello con supporti

Procedura di preparazione del pannello

1. Sigillare i bordi del pannello con del nastro adesivo o utilizzare un sigillante liquido per impedire perdite di vuoto dai bordi del pannello stesso.
2. Coprire tutte le superfici del pannello non coperte dai supporti per evitare la riduzione dell'aspirazione.

Suggerimenti sull'utilizzo del pannello:

1. Utilizzare degli scarti del materiale del supporto per coprire tutte le superfici esposte del pannello presenti lungo la corsa del carrello. Ciò impedisce che il pannello si sollevi dal piano ed entri in collisione con il carrello.
2. Può essere necessario scaricare il vuoto aprendo del tutto o parzialmente un'ulteriore zona di aspirazione in modo da ridurre la formazione di artefatti.
3. Confermare che lo spesso sottostante è stato aggiunto allo spessore dei supporti e impostato correttamente.

Capitolo 6
Funzionamento di Océ Arizona 350 XT

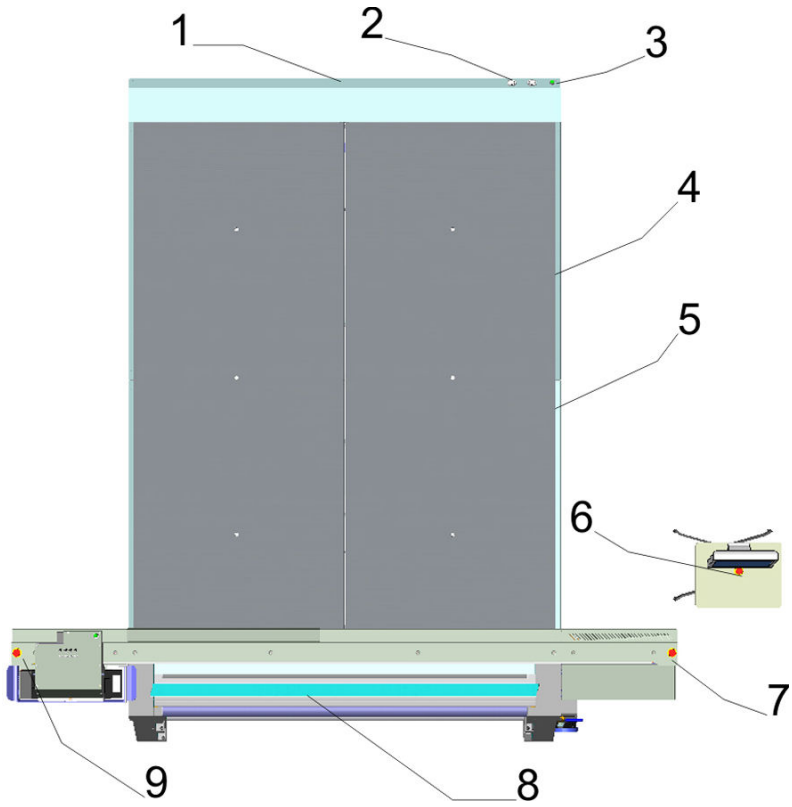
Specifiche e caratteristiche della Océ Arizona 350 XT

Introduzione

La Océ Arizona 350 XT è simile alla Océ Arizona 350 GT nelle seguenti aree:

- Gantry
- Carrello
- Capacità RMO
- Opzione inchiostro bianco

La stampante Océ Arizona 350 XT ha un piano più grande e richiede due circuiti di alimentazione c.a. monofase. Il secondo circuito è dedicato a due pompe di aspirazione. Queste pompe forniscono il vuoto necessario per stabilire le tre zone di aspirazione. Le zone e il loro utilizzo sono descritte nella sezione successiva.
Le caratteristiche e specifiche uniche della Océ Arizona 350 XT sono documentate in questo capitolo. Tutte le altre caratteristiche e specifiche della Océ Arizona 350 XT sono identiche alla Arizona 350 GT.



[77] Hardware della Arizona 350 XT

Descrizione dell'hardware della Arizona 350 XT

Etichetta	Descrizione dell'hardware
1	Valvola manuale della zona di aspirazione centrale
2	Vuotometri per le zone 1 e 2
3	Pulsante Avvio stampa
4	Interruttore a pedale 1 per la zona 1 e la zona centrale
5	Interruttore a pedale 2 per la zona di aspirazione 2
6	Arresto di emergenza per la stazione di controllo dell'operatore
7	Pulsanti di arresto d'emergenza del gantry
8	Opzione supporti in bobina (RMO)
9	Pulsanti di arresto d'emergenza del carrello

Definizione

La Océ Arizona 350 XT è una stampante piana a getto d'inchiostro a quattro o cinque colori in grado di produrre immagini di grande formato su numerosi tipi di supporti rigidi e flessibili. La stampante è formata da un piano aspirato e da un gantry mobile.

La stampante Océ Arizona 350 XT consente di usare supporti sino a 2,50 m x 3,05 m (8,2 x 10 piedi) Questo permette di stampare su supporti da 2,5 m x 3,05 m o su più pannelli da 1,25 m x 2,5 m (4'x8') di formato. Il piano è progettato in modo tale che due pezzi di supporto possano essere montati in aree di aspirazione separate sul piano e mentre se ne stampa una , l'altra può essere modificata (consultare la sezione: "Procedura di stampa a doppia origine" per ulteriori dettagli).

Formato massimo di supporti e stampa

Massimo	Larghezza	Lunghezza	Sbordatura
Formato supporto	2,50 m (98,4")	3,05 m (120,1")	N/A
Formato di stampa	2,51 m (98,8")	3,06 m (120,5")	Consente una sbordatura massima di 5 mm (0,2"), su tutti i bordi

Caratteristiche esclusive della Océ Arizona 350 XT

- Velocità di produzione effettiva di 23 m² (248 ft²) l'ora.
- Il piano di grandi dimensioni viene spedito in due sezioni che vengono montate in situ, operazione che facilita l'installazione.
- Il piano consente di usare supporti sino a 2,50 m x 3,05 m (8,2 x 10 piedi)

Velocità di stampa della Océ Arizona 350 XT

Le velocità di stampa del piano indicate nella tabella sottostante si basano su un'immagine di formato massimo. Si noti che le velocità di stampa su bobina sono identiche a quelle delle Océ Arizona 350 GT e 350 XT.

Velocità di stampa delle Océ Arizona 350 GT e 350 XT - m²/hr(ft²/hr)

Modalità di stampa	Tipi di modalità	350 GT	350 XT
Produzione	Standard	22,2 m (239")	23,0 m (247")
Qualità	Standard	15,2 m (163")	15,7 m (169")
	Opaca	10,9 m (117")	11,3 m (122")
	Densità	8,5 m (91")	8,8 m (95")

Modalità di stampa	Tipi di modalità	350 GT	350 XT
Al tratto con dettagli definiti	Standard	12,3 m (133")	12,8 m (137")
Qualità layer 3:	Retroilluminato	5,1 m (55")	5,2 m (56")
	Day/Night	5,1 m (55")	5,2 m (56")
	Opaco	5,1 m (55")	5,2 m (56")
Qualità layer 2:	Retroilluminato	7,6 m (82")	7,8 m (84")
	Opaco	7,6 m (82")	7,8 m (84")

Procedura di utilizzo del sistema di aspirazione Océ Arizona 350 XT

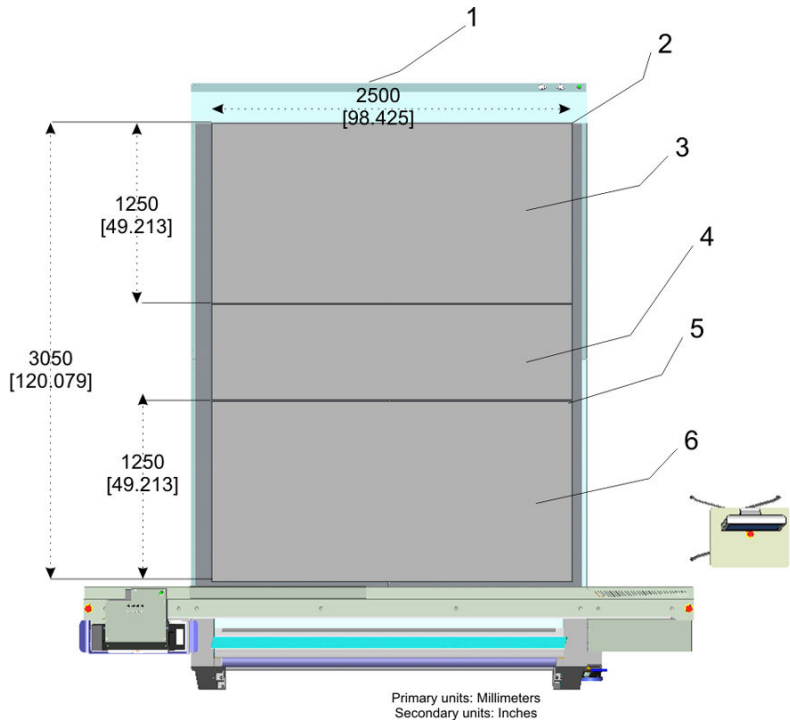
Introduzione

La Océ Arizona 350 XT utilizza un sistema ad aspirazione elevata e flusso ridotto per far aderire i supporti rigidi per la stampa al piano della stampante. Il campo di aspirazione viene creato da tre lastre di alluminio lavorate sovrapposte alla superficie del piano . Si utilizzano due pompe di aspirazione per evacuare la camera dell'aria presente tra i fogli di alluminio e il piano. Per i migliori risultati, tutti i fori della superficie superiore della lastra sovrapposta connesso a una zona di aspirazione attiva devono essere coperti dal supporto.

La superficie del piano della Océ Arizona 350 XT è suddivisa in tre zone di aspirazione. Due pompe indipendenti forniscono la necessaria aspirazione al piano. La pompa 1 fornisce aspirazione alla zona 1 e alla zona centrale L'operatore può controllare il flusso dell'aspirazione alla zona centrale con la valvola manuale On/Off. La pompa 2 fornisce l'aspirazione alla zona 2. Il controllo indipendente delle zone consente all'operatore di stampare in configurazione a doppia origine con un tempo minimo di inattività. Per esempio è possibile rimuovere un pannello stampato e registrare un nuovo pannello nella zona 1 mentre la stampa continua nella zona 2. In questo esempio si ruota la valvola della zona centrale sulla posizione Off.

La stampante viene spedita con un campo di aspirazione configurato in modo da supportare il massimo formato di supporti ammesso (configurazione europea - 2,5 x 3,05 metri). Al momento dell'installazione (o successivamente) il perimetro del campo di aspirazione può essere riconfigurato al formato massimo per un'installazione Nord Americana (4'x8'), se necessario.

Nota:
A differenza dai piani di aspirazione dei modelli Océ Arizona 200/250/300/350 GT, la Océ Arizona 350 XT non dispone di valvole di ritegno per regolare l'intensità del vuoto, quindi è On oppure Off.. A causa della mancanza di valvole di ritegno, non è possibile creare zone personalizzate come invece avviene per gli altri modelli.



[78] Zone di aspirazione della Arizona 350 XT - configurazione europea

Zone del sistema aspirazione

Etichetta	Descrizione
1	Valvola On/Off della zona centrale
2	Origine di stampa 1
3	Zona 1
4	Zona centrale
5	Origine di stampa 2
6	Zona 2

È possibile modificare il perimetro esterno del piano aspirato con l'apposito nastro foam perimetrale. Tuttavia, si raccomanda di conservare il perimetro originale del piano aspirato e, se necessario, di procedere al mascheramento delle aree necessarie per cambiare le dimensioni del piano di lavoro.

Nota:
Per il perimetro del piano della stampante usare solo il nastro foam in neoprene nero con num. di parte 3010106699. Non usare il nastro foam in silicone grigio (num. di parte 3010106701) che serve soltanto a creare zone personalizzate. Questa funzione, infatti, non è disponibile per questo modello di stampante. Si noti che il nastro indicato non è un articolo commerciale e quindi non è disponibile per la vendita diretta ai clienti. Per questo nastro occorre rivolgersi al proprio rappresentante dell'assistenza locale.

Funzione

Il sistema di aspirazione trattiene i supporti in sede sul piano della stampante. Le zone sono disposte in modo da accogliere le dimensioni più comuni dei supporti. Se si attiva una zona, occorre mascherare ogni parte che non viene coperta dai supporti. Se un'immagine è di dimensioni maggiori a quelle di una singola zona, entrambe le aspirazioni devono essere attive prima di poter stampare quell'immagine.

Informazioni preliminari

Attivare l'aspirazione per la zona su cui viene posizionato il supporto. Accertarsi che tutte le aree inutilizzate di una zona aspirata attiva siano correttamente mascherate. Usare il vuotometro per determinare se una zona è correttamente mascherata. Quando la zona attiva è correttamente mascherata il vuotometro indica una pressione di 20"Hg (68 kPa) o superiore. Piccole perdite possono ridurre questo valore e quindi l'efficienza dell'aspirazione. Supporti porosi possono inoltre degradare l'effetto aspirazione.

Nota:
Se il vuotometro per la zona attiva offre indicazioni inferiori a 10"Hg (34 kPa) e si è verificato che l'area è correttamente mascherata e delimitata da nastro adesivo, è possibile che il sistema di aspirazione abbia una perdita. Effettuare una richiesta di assistenza solo dopo aver determinato che la zona è correttamente mascherata e che lo strumento fornisce letture costantemente basse.

Modalità di attivazione di una zona

1. Posizionare i supporti sul piano.
2. I supporti possono occupare più di una zona, ma se una zona è attiva, tutta l'area non coperta dai supporti deve essere mascherata in modo che tutti i fori di aspirazione risultino coperti.

Nota:
Se la zona centrale non è occupata da supporti può essere disattivata con la valvola manuale posizionata presso la zona 1 della stampante. Inoltre, se nel lavoro di stampa si usano pagine intere, si deve usare materiale di spessore identico o inferiore a quello dei supporti per mascherare eventuali aree di aspirazione che rimangano esposte.

3. Attivare la zona (o le zone) da utilizzare con l'icona presente nella barra dei comandi del modulo Lavoro di stampa o con l'interruttore a pedale abbinato (1 o 2) a pavimento.
4. Avviare il lavoro di stampa con l'icona Avvio della barra dei comandi o con il pulsante di Avvio posizionato nei pressi dei vuotometri.
5. Disattivare la zona con l'icona o l'interruttore a pedale una volta stampata l'immagine.
6. Rimuovere i supporti

Procedura di stampa a doppia origine

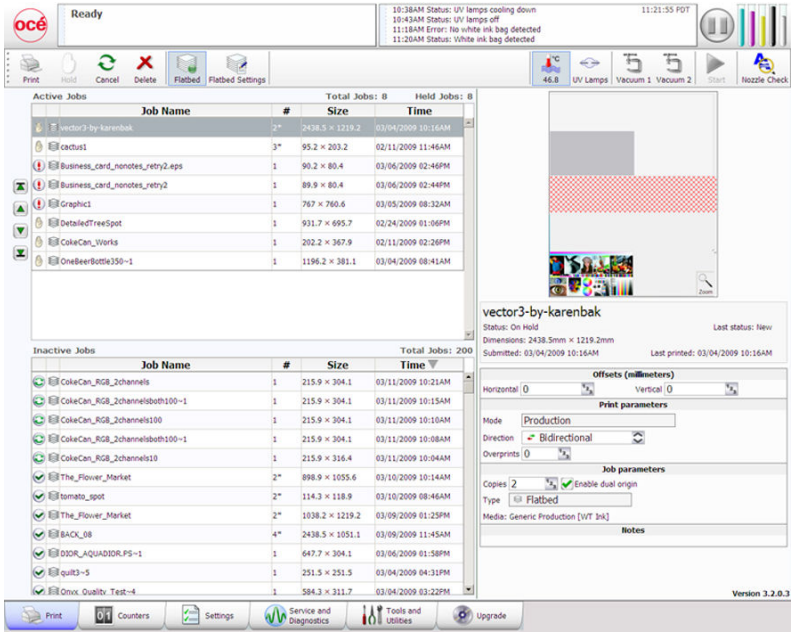
Introduzione

A causa del piano di stampa più grande e della disposizione delle zone di aspirazione della stampante Océ Arizona 350 XT, è possibile stampare con l'opzione doppia origine su più pannelli alternati con dimensioni massime di 1,25 m x 2,5 m (4'x8'). Se si stampa la stessa immagine su più pannelli il design del piano e l'interfaccia software permettono di smontare il supporto e poi di montarne un altro mentre la stampante continua sa stampare sul secondo supporto nell'altra zona. Questa viene definita stampa a "doppia origine" e la presente sezione spiega come effettuarla sulla stampante Océ Arizona 350 XT.

Funzione

Se occorre stampare più di una copia e l'immagine non è di dimensioni superiori alla zona 1, è possibile attivare l'opzione doppia origine. Questa opzione riduce il tempo necessario per la gestione di un lavoro di stampa multi-copia.

Illustrazione



[79] Stampa a doppia origine

Lavori di stampa a doppia origine

1. Aggiungere l'immagine alla coda dei lavori di stampa attivi e quindi selezionarla.
2. Indicare 2 o più copie nel campo Copie parametri del lavoro.
3. Fare clic sulla casella Attiva modalità doppia origine quando compare per attivare l'opzione.

Nota:
Se le dimensioni dell'immagine sono superiori a quelle della zona aspirata 1, la stampa a doppia origine non è possibile. L'opzione di selezionarla non comparirà nel menu dei parametri di stampa.
Se si attiva l'opzione doppia origine, una vista scalata dell'immagine compare nell'anteprima dello schermo della zona 1 e una casella in scala di grigi che rappresenta l'immagine compare nella zona 2. Entrambe le immagini vengono visualizzate nei loro rispettivi punti di origine. Se si sposta l'immagine primaria della zona 1 su una nuova origine (o si inseriscono nuovi spostamenti), entrambe le immagini vengono stampate dal punto di origine relativa modificato.

4. Posizionare i supporti nella zona 1, mascherare le aree eventualmente inutilizzate, quindi attivare l'aspirazione.
5. Premere il pulsante di avvio della stampante per iniziare la stampa della zona 1.
6. Posizionare i supporti nella zona 2, mascherare le aree eventualmente inutilizzate, quindi attivare l'aspirazione. La stampante va in pausa sulla zona centrale dopo aver completato la stampa della zona 1 e poi inizia a stampare la zona 2.

Nota:
La stampante non procede alla stampa della zona 2 se l'aspirazione non è attiva. La stampante visualizza il messaggio "In attesa vuoto tavola" e attende nella zona centrale sino a che l'aspirazione entra in azione e poi richiede anche la pressione del pulsante Avvio. L'aspirazione deve essere spenta e poi riaccesa in zone alterne prima che la stampa successiva possa iniziare se l'opzione doppia origine risulta attivata.

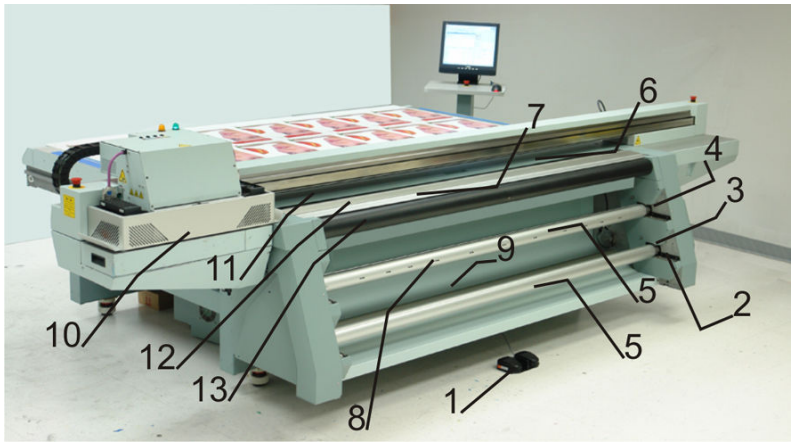
7. Se ulteriori copie della stampa erano indicate al Punto 2, allora ripetere i Punti da 5 a 7 (in zone alternate) per il numero totale di stampe richieste.

Capitolo 7
Funzionamento dell'opzione supporti in bobina

Hardware dell'opzione supporti bobina

Introduzione

La configurazione base per la Océ Arizona 200/250/300/350 GT è una stampante piana nella quale i supporti rimangono statici durante la stampa. Un opzione supporti in bobina (RMO) è disponibile per la stampante. Questa opzione permette l'uso di supporti forniti in bobina. Questa unità opzionale è prodotta, realizzata, confezionata e spedita come gruppo indipendente. Una volta installata, l'opzione supporti in bobina condivide il gantry con la stampante.



[80] Componenti supporti bobina

Posizione dei componenti

Hardware supporti bobina

Componente	Funzione
1) Doppio comando a pedale	7) Guida taglio supporti
2) Accoppiatori unità motrice supporti	8) Blocchi nucleo supporti
3) Motore albero svolgitore	9) Barra tensione supporti
4) Motore albero avvolgitore	10) Rilevatore bordo supporti
5) Alberi supporti	11) Rullo guida
6) Sportello accesso supporti	12) Piano di aspirazione
	13) Ghiera

Tabella funzioni hardware

L'opzione supporti in bobina (RMO) consiste di un motore per lo svolgitore dei supporti, di una barra di tensione dei supporti, di un rullo guida, di un piano di aspirazione, di una ghiera dei supporti, di un sensore di rilevazione del bordo dei supporti e di un motore dell'avvolgitore dei supporti. Questo sistema fa avanzare con precisione la bobina dei supporti durante la stampa. La bobina dei supporti viene posizionata con un encoder supporti ad alta risoluzione durante il movimento sul carrello delle testine di stampa. Questa operazione garantisce stampe accurate e di alta qualità sui vari supporti in bobina.

Hardware supporti in bobina

Componente	Funzione
1) Doppio comando a pedale	I comandi a doppio pedale si trovano sul pavimento sotto l'unità RMO. Servono a controllare il movimento dei supporti in avanzamento e in arretramento. Sono disponibili varie funzioni a seconda dei supporti caricati o scaricati.
2) Accoppiatori unità motrice supporti	Gli accoppiatori mantengono gli alberi dei supporti in posizione e costantemente collegati all'albero motore. Nella posizione di apertura (orizzontale) consentono la rimozione degli alberi dei supporti.
3) Motore albero svolgitore	Trasmette il moto all'albero svolgitore
4) Motore albero avvolgitore	Trasmette il moto all'albero avvolgitore
5) Alberi supporti	Gli alberi trattengono in sede il nucleo portabobina. Questo può essere un nucleo vuoto per l'avvolgimento o un nucleo con una bobina dei supporti per lo svolgimento. Gli alberi dei supporti sono dotati di un rullo guida di grandi dimensioni a un'estremità e un connettore di trasmissione all'altra. Gli alberi dei supporti sono progettati per l'inserimento in una bobina di supporti con nucleo di cartone da 3 pollici. Gli alberi sono dotati di dispositivi di fissaggio del nucleo a molla per bloccare la bobina dei supporti. I dispositivi si chiudono o si sganciano con una chiave Allan da 5 mm. Gli alberi dei supporti sostengono le bobine dei supporti, permettono un posizionamento della bobina perfettamente allineato con le testine di stampa e consentono il trasporto del materiale presente sulle bobine.

Componente	Funzione
6) Sportello accesso supporti	Aprendo questo sportello si accede alla bobina dei supporti e si possono espletare le operazioni di caricamento. Questo sportello elimina i rischi di lesioni da taglio che l'operatore corre quando deve inserire il supporto tra il carrello e piastre dell'unità rulli. Lo sportello è dotato di un interruttore di sicurezza. All'apertura dello sportello la stampante non può più avviare alcuna operazione di movimento del carrello o del gantry.
7) Guida taglio supporti	Una scanalatura (fessura) tra due lastre di metallo che serve a guidare la lama che taglia i supporti.
8) Blocchi nucleo supporti	Questi blocchi trattengono il nucleo portabobina sugli alberi dei supporti. Usare la chiave Allan da 5 mm in dotazione e bloccare o sbloccare il nucleo supporti agendo sull'estremità destra degli alberi dei supporti.
9) Barra tensione supporti	Mantiene costante la tensione dei supporti caricati (posizionata dietro l'albero dei supporti inferiore). La barra tende i supporti per assicurare che si muovano in modo fluido e costante all'interno della stampante.
10) Rilevatore bordo supporti	Un sensore ottico posto sul fondo del carrello che rileva il bordo dei supporti. La rilevazione del bordo dei supporti si verifica sulla guida dei supporti tra il rullo guida e il piano di aspirazione. Il sensore di rilevazione del bordo dei supporti fornisce le funzioni seguenti: · Determina la larghezza e la posizione effettiva del supporto dopo il suo caricamento. · Controlla la deriva del supporto durante la stampa
11) Rullo guida	Il rullo guida è un rullo di grandi dimensioni ricoperto di gomma smerigliata con precisione. Su un'estremità del rullo è montato un encoder ad alta risoluzione. All'estremità opposta è installato un freno per arrestare la deriva del supporto durante l'imaging. *Nota:* Il rullo guida deve essere sempre pulito e liscio. Pulire sempre qualsiasi tipo di detrito che si possa depositare sul rullo, specialmente i residui di inchiostri UV (vedere la sezione Manutenzione per le istruzioni relative).

Componente	Funzione
12) Piano di aspirazione	La superficie superiore del piano è punteggiata da fori di aspirazione. La superficie inferiore è relativamente chiusa per mantenere una pressione negativa all'interno del piano di aspirazione. Una serie di ventole sul fondo del piano di aspirazione crea la pressione negativa che contribuisce a mantenere in posizione i supporti durante la stampa.
13) Ghiera	Mantiene l'allineamento del supporto sull'albero dalla bobina di avvolgimento È dotata di fissaggio a molla per impedire la deriva o l'inclinazione errata dei supporti. La ghiera si trova tra il piano di aspirazione e l'albero di avvolgimento.

Specifiche dell'opzione supporti in bobina (RMO)

Introduzione

La stampante Océ Arizona 200/250/300/350 GT può montare l'opzione supporti in bobina (RMO). Questa opzione permette l'uso di vari supporti flessibili forniti in bobina. Specifiche quali la velocità di stampa, la superficie di stampa disponibile e la quantità di scarti associate all'uso delle bobine di supporti sono indicate in questa sezione.

Nota:
La Océ Arizona 200/250/300/350 GT e l'opzione supporti in bobina (RMO) devono essere azionati in modo conforme alle condizioni ambientali specificate nella Guida alla preparazione del sito per la Océ Arizona 200/250/300/350 GT e ai requisiti di sicurezza indicati nel presente documento.

Velocità di stampa RMO

Per le stamparti con versioni di software/firmware successive alla 2.6, le velocità di stampa dell'RMO sono approssimativamente quelle illustrate in questa tabella (basate su un'immagine da 2190 mm x 3000 mm).

Modalità di stampa RMO	Arizona 350 GT	Arizona 250 GT	Arizona 200 GT
	m^2/hr. / f^2/hr.	m^2/hr. / f^2/hr.	m^2/hr. / f^2/hr.
Produzione	17,5/188	13,1/141	7,3/78
Qualità	12,0/129	9,4/101	5,1/55
Qualità-Opaca	8,6/93	6,6/71	N/A
Qualità-Densità	6,7/72	5,0/54	N/A
Al tratto con dettagli definiti	9,7/105	7,3/78	3,9/42
Qualità layer 2 (opzione inchiostro bianco)	6,0/65	N/A	N/A
Qualità layer 3 (opzione inchiostro bianco)	4,0/43	N/A	N/A

Formato supporto supportato

Larghezza (max): 2,2 m (86,6")
Larghezza (min): 0,9 m (36")
Diametro bobina (max.): 240 mm (9,45 pollici)
Diametro interno del nucleo: 76,2 mm (3")

Formato di stampa supportato

2,190 m (86,2")

Questo permette un bordo minimo di 5 mm (0,2"). Si tratta di una soluzione necessaria per assicurare che il piano di aspirazione non venga contaminato con inchiostro a causa dei possibili errori di posizionamento dei supporti. L'inchiostro essiccato e non essiccato sul piano di aspirazione ha un effetto nocivo sulle prestazioni della stampante. L'inchiostro versato deve essere rimosso immediatamente (vedere la sezione relativa alla manutenzione dell'RMO). Se un'immagine eccede il bordo di 5 mm previsto, la stampa non può procedere.

Misurazione dello spessore del supporto

Questo valore non è specificato ufficialmente. È teoricamente possibile per il sistema RMO accogliere supporti sino a 3 mm (0,11 pollici) di spessore. Tuttavia, la maggior parte dei supporti di quello spessore o prossimi ad esso manifestano problemi di trasporto all'interno dell'RMO.

Massimo peso supportato

Larghezza supporto (mm)	Max. Peso in kg (libbre)
900 ≤ x < 1220	28 (62)
1220 ≤ x < 1480	40 (88)
1480 ≤ x < 1780	45 (100)
1780 ≤ x < 2200	50 (110)

Inizio e fine residui della bobina

Inizio residui: 560 mm (22 pollici)

L'inizio residui è la quantità di supporti che non può essere stampata tra il piano di aspirazione e l'avvolgimento dell'unità RMO. Questi residui sono prodotti ad ogni caricamento, fissaggio con nastro al nucleo di avvolgimento e inizializzazione dei supporti in preparazione della prima stampa. La parte terminale dei residui è la quantità di supporti che non può essere stampata che si trova in fondo alla bobina di svolgimento dell'unità RMO. La lunghezza di questo tratto varia leggermente a seconda del metodo di fissaggio usato per assicurare il supporto al nucleo.

Fine residui della bobina (minimo possibile) 920 mm (36 pollici)

La fine residui della bobina è la quantità di supporti che non può essere stampata che si trova in fondo alla bobina di svolgimento dell'unità RMO. La lunghezza di questo tratto varia leggermente a seconda del metodo di fissaggio usato per assicurare il supporto al nucleo.

Funzionamento teorico dell'opzione supporti in bobina (RMO)

Introduzione

Le specifiche operative del sistema RMO sono descritte utilizzando i seguenti stati.

- Caricamento supporti
- Scaricamento supporti
- Inizializzazione supporti
- Stampa supporti
- Alimentazione manuale supporti
- Supporti inattivi
- Fine della bobina dei supporti

Per ogni stato utente, il controllo software della bobina dei supporti e il conseguente movimento dei supporti sono ottenuti usando una delle due possibili modalità di controllo.

- Modalità di controllo non inizializzata
- Modalità di controllo inizializzata

Modalità di controllo non inizializzata

La modalità di controllo predefinita per il sistema di movimento del sistema RMO è quella non inizializzata. Questa modalità è attiva:

- Quando la stampante viene accesa per la prima volta
- Durante la funzione di caricamento supporti
- Durante la funzione di scaricamento supporti
- Dopo la rilevazione della fine della bobina dei supporti

Modalità di controllo inizializzata

Perché sia possibile stampare, la stampante deve trovarsi in modalità di controllo inizializzata. La modalità di controllo inizializzata è possibile solo dopo una corretta inizializzazione dei supporti. La modalità è utilizzata negli stati seguenti:

- Avanzamento dei supporti
- Supporti inattivi
- Rilevazione della fine della bobina dei supporti
- Alimentazione manuale supporti

Introduzione al caricamento dei supporti

Il caricamento e la filettatura dei supporti in bobina è un processo manuale. Occorre disporre di un albero supporti per le bobine dei supporti di svolgimento e di avvolgimento. La funzione dell'albero è quella di fornire ulteriore sostegno al nucleo e un avanzamento senza slittamento tra i motori di azionamento e le bobine dei supporti. Gli alberi dei

supporti devono essere inseriti nelle bobine dei supporti di svolgimento e di avvolgimento prima di poter iniziare il caricamento. Gli alberi dei supporti vengono inseriti manualmente e sono bloccati automaticamente in posizione dagli appositi accoppiatori a molla. Per filettare i supporti dalla bobina di svolgimento a quella di avvolgimento l'operatore usa un comando a pedale per controllare il motore di avvolgimento. I comandi a pedale consentono di far procedere in senso di marcia o in senso inverso lo svolgimento dei supporti in modalità di controllo non inizializzata. Mentre i supporti vengono spinti avanti l'operatore può guidarli manualmente sotto la barra di tensione e sopra il piano di aspirazione. Le direzioni di avanzamento e arretramento possono essere usate per correggere il posizionamento dei supporti e agevolare il fissaggio con nastro adesivo al nucleo della bobina di avvolgimento.

Fare riferimento all'etichetta di filettatura dei supporti che si trova sul sistema RMO per i dettagli relativi alle modalità di filettatura dei supporti durante il caricamento. La bobina dei supporti può essere filettata per la stampa con il lato stampato all'esterno o all'interno.

Nota:
Per ottenere risultati di stampa ottimali si raccomanda che i supporti siano allineati in modo tale da non lasciare uno sfalsamento superiore a 1 mm tra le bobine dei supporti di svolgimento e avvolgimento.

Il sistema RMO non dispone di un punto di agganciamento dei supporti. Pertanto tutte le operazioni di stampa richiedono che i supporti siano fissati con nastro adesivo al nucleo della bobina di avvolgimento. Una volta fissati i supporti con nastro adesivo al nucleo della bobina di avvolgimento l'operatore può selezionare l'icona Inizializza.

Inizializzazione supporti

Si deve installare una bobina di alimentazione supporti e i supporti stessi devono essere filettati e fissati con nastro al nucleo di avvolgimento prima di poter procedere alla loro inizializzazione. Il processo di inizializzazione dei supporti prepara l'unità alla stampa non appena l'operatore provvede a selezionare l'icona Inizializza dalla Gestione bobine. Una volta portata a termine l'inizializzazione, il sistema passa alla modalità di controllo inizializzata ed è pronto per la stampa.

Introduzione allo scaricamento dei supporti

Selezionare l'icona scaricamento supporti dal software della stampante per cambiare la modalità di controllo da inizializzata e non inizializzata. . A questo punto l'albero di svolgimento fa avanzare i supporti sino a che la barra di tensione è in posizione zero (stazionaria-ferma sulla rampa dei supporti). Questa operazione è necessaria per evitare che la barra di tensione cada nel caso i supporti non vengano tenuti fermi dal piano di aspirazione durante il processo di taglio. Il comando Scaricamento supporti cambia la funzionalità dei comandi a pedale nel modo seguente:

Durante l'uso di questa modalità il sistema sorveglia la posizione della barra di tensione e della bobina di svolgimento. Se si rileva un movimento verso l'alto della barra di tensione o in avanti della bobina di svolgimento, lo spostamento viene interrotto, il movimento si arresta e all'utente viene notificato che occorre tagliare i supporti o rimediare in altro modo alla situazione.

Il comando Annulla riporta la barra di tensione alla sua posizione originaria (questo nel caso i supporti non siano stati tagliati) in modo da averla pronta per la fase di stampa. Il comando Caricamento supporti agisce in base all'assunto che i supporti siano stati tagliati e pertanto esegue la funzione completa di caricamento dei supporti.

Alimentazione manuale supporti

Questa funzione permette all'operatore di far avanzare o arretrare i supporti usando i comandi a pedale in modalità di controllo inizializzata. La funzione consente all'operatore di riavvolgere i supporti per vedere le immagini appena stampate per poi riportare i supporti nella posizione di stampa precedente. Premere un comando a pedale per spostare i supporti alla minore velocità possibile. Rilasciare il pedale per decelerare i supporti sino a portarli allo stato di immobilità.

Fine della bobina dei supporti

Il sistema di controllo rileva automaticamente una condizione di fine bobina, indipendentemente dal metodo di fissaggio al nucleo dei supporti.

Funzioni dei comandi a pedale

Introduzione

I comandi a pedale sono usati per controllare il movimento di avanzamento e arretramento degli alberi dei supporti.

Riepilogo delle funzioni dei comandi a doppio pedale

La tabella che segue indica le funzioni dei comandi a pedale per i vari stati RMO. L'utente può essere facilitato nell'uso pensando ai pedali di un auto (con cambio automatico): il pedale sinistro è quello del freno e comanda l'arretramento, mentre il pedale destro è quello dell'acceleratore e comanda l'avanzamento.

Azioni per i comandi a pedale nei vari stati

	Supporti in arretramento		Supporti in avanzamento	
Stato RMO	**Pedale sinistro abbassato**	**Pressione sul pedale sinistro**	**Pedale destro abbassato**	**Pressione sul pedale destro**
Caricamento supporto	Riavvolge il supporto sull'albero di svolgimento	Sblocca il supporto dall'albero di svolgimento	Fa avanzare il supporto sull'albero di svolgimento	Sblocca l'albero di avvolgimento
Inizializzato	Riavvolge il supporto	N/A	Fa avanzare il supporto	N/A
Scaricamento (prima del taglio del supporto)	**Importante:** Non toccare i comandi a pedale Il supporto è posizionato per il taglio non appena si fa clic sull'icona Scaricamento Tagliare il supporto, quindi procedere allo scaricamento			
Scaricamento (dopo il taglio del supporto)	Svolge il supporto dalla bobina di avvolgimento	Riavvolge il supporto e sblocca l'albero di svolgimento	Riavvolge il supporto sull'albero dalla bobina di avvolgimento	Riavvolge il supporto e sblocca l'albero dalla bobina di avvolgimento
Fine della bobina dei supporti	Inverte la rotazione dell'albero di svolgimento	Porta l'albero di svolgimento in posizione di sblocco per la rimozione	Ruota la bobina di avvolgimento per avvolgere il supporto sull'albero	Ruota sia l'albero di svolgimento che quello di avvolgimento in posizione di sblocco per la rimozione

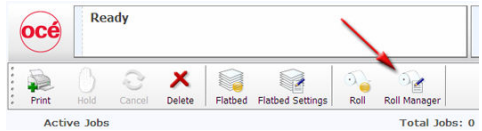
Gestione supporti in bobina

Introduzione

La Gestione supporti in bobina è l'area del software della stampante nella quale si prepara la stampa sui supporti in bobina. Con questo menu è possibile procedere a caricamento e scaricamento dei supporti, al cambiamento del tipo di supporti e dei loro parametri, nonché a inizializzare la stampante e a prepararla per la stampa su supporti in bobina. Questa sezione presenta le icone incluse nella Gestione supporti in bobina necessarie per il caricamento e l'inizializzazione di un lavoro di stampa su supporti in bobina. Le modalità di impostazione dei parametri dei supporti e di stampa del lavoro sono illustrate nella sezione "Procedura di stampa sui supporti in bobina".

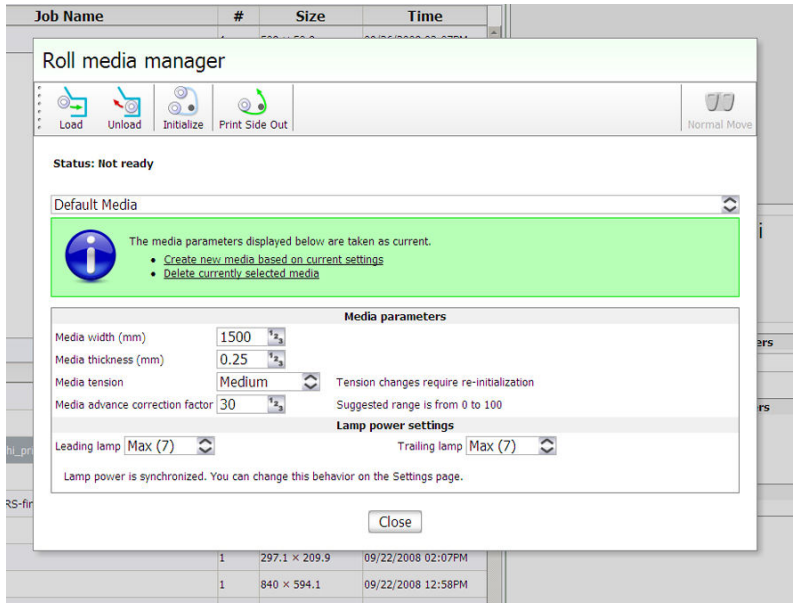
Procedura di accesso alla Gestione supporti in bobina

Fare clic sull'icona Gestione bobine nella barra degli strumenti di comando del modulo Lavoro di stampa.



[81] Icona Gestione bobine

La Gestione supporti in bobina viene visualizzata al centro dello schermo.



[82] Gestione supporti in bobina

Menu Gestione supporti in bobina

Icone Gestione supporti in bobina

Icona	Funzione
Caricamento	Permette all'operatore di caricare nuovi supporti. Imposta gli interruttori del comando a pedale sullo stato di caricamento.
Scaricamento	Prepara l'RMO a consentire il taglio dei supporti esistenti, la loro rimozione e la loro sostituzione con una nuova bobina.
Inizializzazione	Imposta la tensione sui supporti caricati e prepara l'RMO alla stampa su quei supporti.
Lato di stampa	L'operatore può selezionare Stampa lato o Stampa lato esterno. Stampa lato interno permette di stampare sul lato posteriore dei supporti. L'impostazione predefinita è Stampa lato esterno.
Velocità normale/Velocità ridotta	Velocità normale è lo stato predefinito. Se si fa clic su questa icona nell'angolo superiore destro, questa si trasforma in Velocità ridotta. Usare Velocità ridotta quando si desidera fermare i supporti in avanzamento o arretramento su una posizione più precisa. Questa condizione fa sì che i due pedali facciano muovere i supporti a velocità più contenuta.

Procedura d'uso della Gestione supporti in bobina

Le procedure d'uso di queste icone per il caricamento e lo scaricamento dei supporti sono illustrate nelle due sezioni successive. Le modalità di verifica o cambiamento dei parametri dei supporti e di stampa effettiva di un lavoro su supporti in bobina sono illustrate nella sezione "Procedura di stampa sui supporti in bobina".

Procedura di caricamento dei supporti

Introduzione

Questa sezione illustra tutte le azioni associate con il caricamento di una nuova bobina dei supporti quando si installa l'opzione RMO. Questa sezione inoltre specifica nel dettaglio le modalità di esecuzione di azioni specifiche.

Caricamento supporto

Le azioni seguenti sono associate al caricamento dei supporti:

- A) Caricamento dei supporti in bobina di svolgimento sull'albero dei supporti
- B) Caricamento dei supporti in bobina di avvolgimento sull'albero dei supporti
- C) Filettatura dei supporti
- D) Inizializzazione dei supporti in bobina per prepararli alla stampa
- E) Selezione di parametri supporti esistenti o creazione di nuovi parametri

Eseguire se

Questa sezione illustra come caricare nuovi supporti quando sull'unità non ve n'è nessuno già caricato. Se invece ci sono supporti già caricati sull'unità, leggere prima la sezione Procedura di taglio e scaricamento dei supporti.

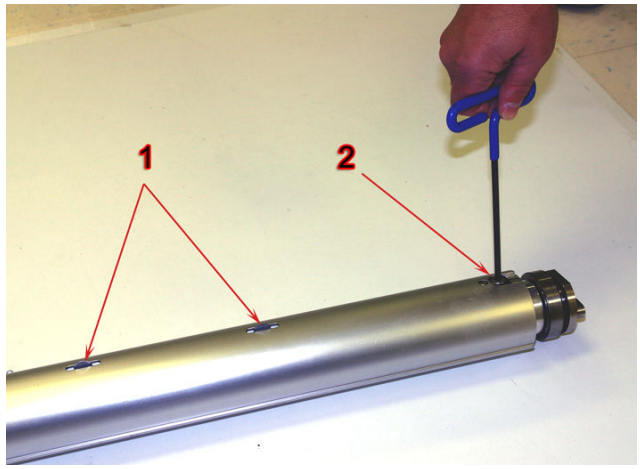
Strumento necessario

- Chiave Allan da 5 mm

Nota:
Verificare che i supporti sino avvolti in modo uniforme sul nucleo della bobina senza presentare protuberanze o estrusioni. Inoltre, controllare anche sia siano allineati in modo da evitare l'effetto telescopio (spostamento laterale dei supporti sul nucleo) durante l'avvolgimento sull'albero di avvolgimento.

A Caricamento dei supporti in bobina di svolgimento sull'albero dei supporti

1. Posizionare un albero supporti vuoto su un'area piana adeguata, nel modo illustrato, in modo che la chiavetta esagonale sia inserita sul lato destro dell'albero per consentire blocco e sblocco dei dispositivi di fissaggio del nucleo.



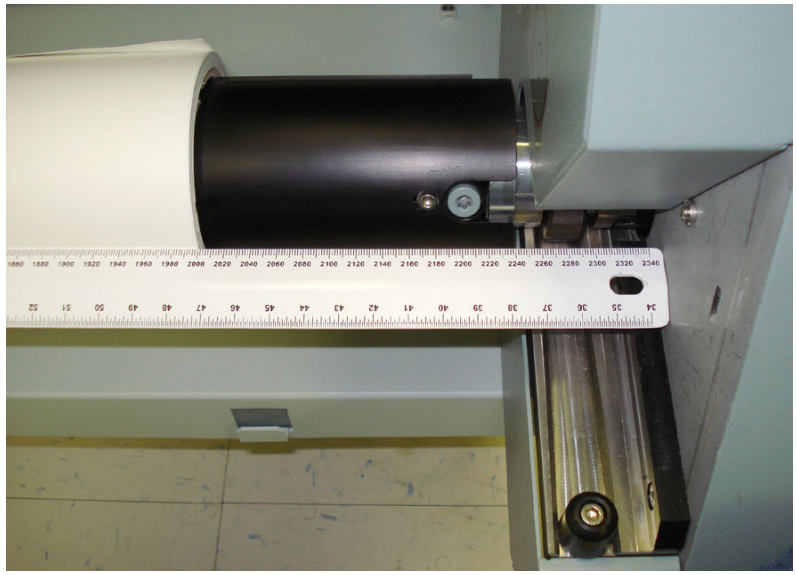
[83] Sblocco dei dispositivi di fissaggio del nucleo all'albero dei supporti

2. Per sbloccare i dispositivi di fissaggio del nucleo all'albero dei supporti (1) ruotare in senso antiorario la chiave esagonale da 5 mm in dotazione (2).
3. Inserire una nuova bobina sull'albero di svolgimento.

Nota:
Determinare innanzitutto se occorre che la bobina sia stampata sul lato esterno o su quello interno. "Stampa lato esterno" significa che il supporto si srotola a partire dal fondo dell'albero. "Stampa lato interno" significa che il supporto si srotola a partire dalla sommità dell'albero (vedere il diagramma nella sezione C "Filettatura dei supporti").

4. Centrare la bobina sull'albero e quindi inserire l'albero nella posizione di svolgimento (fondo) della stampante.

5. Centrare accuratamente i supporti usando il righello fornito. I supporti dovrebbero essere centrati con una tolleranza di 1 mm sul righello (o 5 mm se si usa il sensore di rilevazione del bordo).



[84] Righello per la centratura dei supporti

Nota:
Il righello in dotazione dispone di suddivisioni in misure sia metriche (millimetri) che anglosassoni (pollici). Quando una bobina dei supporti viene centrata sull'albero e il righello viene posizionato come illustrato nella foto, il valore sulla scala del righello corrisponde alla larghezza della bobina. Per esempio, nella foto una bobina da 2 metri (o 2000 mm) viene centrata sull'albero dei supporti.

6. Il dispositivo di fissaggio del nucleo dei supporti in svolgimento deve essere bloccato con la chiave Allan da 5 mm.

B: Caricamento di un nucleo vuoto e installazione in posizione di avvolgimento

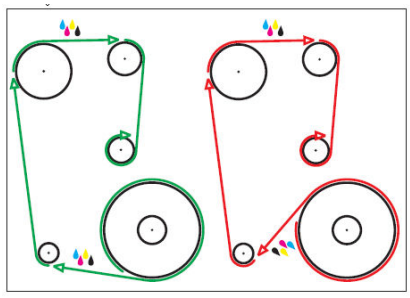
1. Posizionare l'albero di avvolgimento dei supporti vuoto su una superficie di lavoro adeguata e sbloccare i dispositivi di fissaggio dell'albero con la chiave Allan da 5 mm.
2. Inserire sull'albero di avvolgimento un nucleo di supporto vuoto di lunghezza almeno pari alla larghezza dei supporti.
3. Centrare il nucleo e quindi inserire l'albero nella posizione di avvolgimento (sommità) dell'unità RMO.

4. Centrare il nucleo usando il righello in dotazione in modo che i supporti in avvolgimento possano essere allineati alla bobina dei supporti in svolgimento quando questa viene filettata.
5. Il dispositivo di fissaggio del nucleo dell'albero di avvolgimento dei supporti deve essere bloccato con la chiave Allan da 5 mm.

C: Filettatura dei supporti

1. Selezionare l'icona Caricamento dalla Gestione supporti in bobina.
2. Se si intende stampare in modalità "Stampa lato interno", fare clic sull'icona nella Gestione bobina dei supporti ("Stampa lato esterno" è l'opzione predefinita quindi non è necessario selezionarla a meno che di recente non si sia usata l'opzione Stampa lato interno). Si noti che l'icona passa da una modalità all'altra facendo clic su di essa.

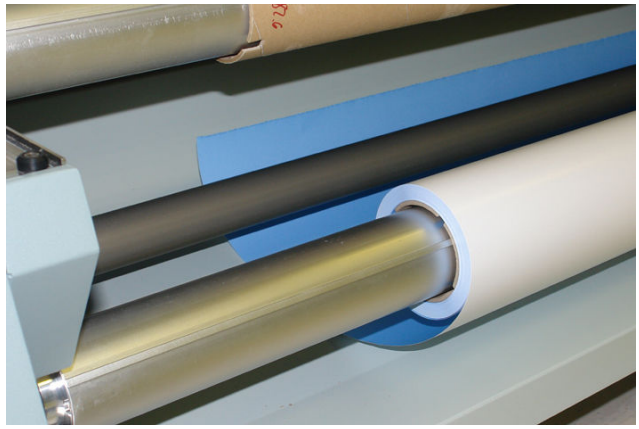
Nota:
Per Stampa lato esterno, il supporto si srotola a partire dal fondo dell'albero come illustrato in verde nell'illustrazione in basso a sinistra.
Per Stampa lato interno, il supporto si srotola a partire dalla sommità dell'albero come illustrato in rosso nell'illustrazione in basso a destra. Questo permette di stampare sul lato "posteriore" dei supporti.



[85] Scelte di percorso dei supporti

3. Attendere che il gantry si muova sino alla metà del piano.
4. Tenere abbassato il pedale destro, come richiesto, per fare avanzare gradualmente i supporti per le due fasi successive.

5. Filettare i supporti sotto la barra di tensione (si noti che i supporti sono filettati per Stampa lato esterno nella foto qui sotto).



[86] Filettatura dei supporto sotto la barra di tensione (Stampa lato esterno)

6. Aprire lo sportello di accesso ai supporti in cima all'unità RMO, quindi afferrare i supporti attraverso lo sportello aperto e indirizzarli verso l'alto, sopra la bobina di avvolgimento.

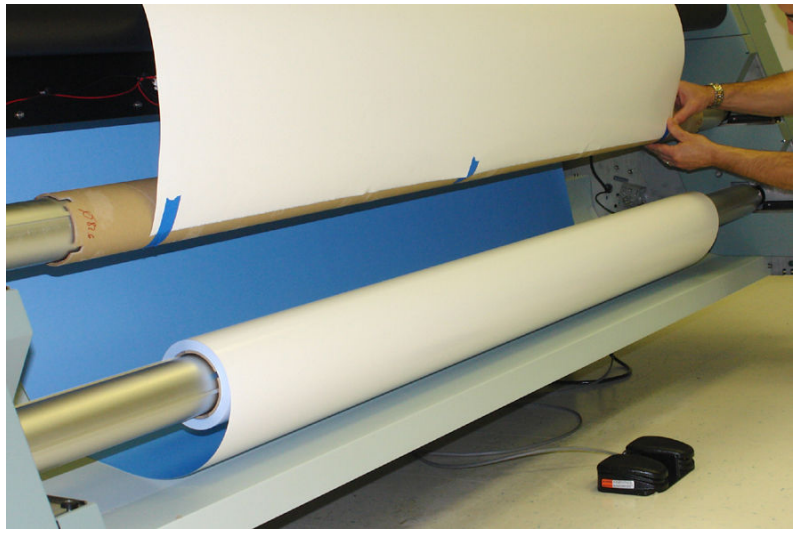
[87] Alimentazione attraverso lo sportello accesso supporti

7. Verificare l'allineamento dei supporti alimentandoli in basso alla bobina di svolgimento e accertarsi che il bordo si allinei con quello della bobina di svolgimento.

[88] Allineamento del bordo dei supporti alla bobina di svolgimento.

8. Riavvolgere i supporti tenendo abbassato il pedale sinistro sino a che la posizione è quella corretta per il fissaggio con nastro al nucleo della bobina di avvolgimento.

9. Fissare con nastro i supporti al nucleo. I supporti dovrebbero avere un bordo dritto e netto prima di applicare il nastro. Per prima cosa applicare il nastro al centro del nucleo, quindi applicare il nastro a entrambe le estremità dei supporti.



[89] Fissaggio con nastro dei supporti al nucleo dalla bobina di avvolgimento

Nota:
Assicurarsi che i supporti siano posizionati in modo da rimanere piani sul nucleo. Se i supporti non sono piani la bobina può risultare non uniforme con effetti negativi sul movimento dei supporti sulle testine di stampa e quindi sulla qualità dell'immagine.

10. Usare il righello in dotazione per controllare che la bobina di avvolgimento sia centrata entro 1 mm (o 5 mm se si usa il sensore di rilevazione del bordo).

D: Inizializzazione dei supporti in bobina per prepararli alla stampa

1. Selezionare l'icona "Inizializzazione" dalla Gestione supporti in bobina per applicare la tensione corretta ai supporti e prepararli per la stampa.

E: Selezione di parametri supporti esistenti o creazione di nuovi parametri

1. Dalla gestione supporti in bobina selezionare i supporti su cui stampare oppure creare una nuova serie di parametri dei supporti per quelli già caricati. Fare riferimento alla sezione Gestione supporti in bobina per ulteriori dettagli.

Risultato

Ora si è pronti per stampare. Fare riferimento alla sezione Procedura di stampa su supporti in bobina per le istruzioni necessarie.

Procedura di scaricamento e taglio dei supporti

Introduzione

Questa sezione illustra tutte le azioni associate con la procedura di taglio e scaricamento di supporti quando ci sono ancora supporti presenti nella bobina di svolgimento.

Nota:
Se la bobina di svolgimento è vuota, rimuovere semplicemente l'albero di svolgimento e l'albero di avvolgimento. Quindi sostituire la bobina dei supporti dalla posizione di avvolgimento con una nuova bobina e inserire l'albero nella posizione di svolgimento. A questo punto è possibile usare il nucleo vuoto della posizione di svolgimento come albero di avvolgimento.

Riepilogo dello scaricamento dei supporti

Le azioni seguenti sono associate allo scaricamento dei supporti:

- A) Spostare i supporti in posizione di taglio
- B) Tagliare i supporti
- C) Rimuovere i supporti dall'albero di avvolgimento oppure rimuovere l'albero di avvolgimento
- D) Rimuovere l'albero di svolgimento dalla stampante
- E) Rimuovere la bobina dei supporti o il nucleo vuoto dall'albero di svolgimento

Eseguire se

Queste procedure descrivono nel dettaglio le azioni richieste per scaricare i supporti quando ci sono ancora supporti presenti nella bobina di svolgimento. Quando la bobina di svolgimento è vuota non c'è bisogno di tagliare o riavvolgere i supporti.

Strumento necessario

- Chiave Allan da 5 mm

A Spostare i supporti in posizione di taglio

1. Usare il comando a pedale destro per far avanzare i supporti in modo che l'area sulla quale si intende eseguire il taglio sia posizionata sulla guida al taglio dei supporti (se si fanno avanzare troppo i supporti li si può riavvolgere con il pedale sinistro).

B: Tagliare i supporti

1. Fare clic su Gestione bobine per far comparire la finestra Gestione supporti bobine.
2. Selezionare l'icona Scaricamento nella Gestione supporti in bobina per allentare la tensione sui supporti e consentire il taglio.
3. Tagliare il supporto con una lama seguendo la guida al taglio.
4. Fare clic sul pulsante OK per procedere.

C: Rimuovere i supporti dall'albero di avvolgimento oppure rimuovere l'albero di avvolgimento

1. Se ci sono solo alcune immagini sulla bobina di avvolgimento e le si vuole rimuovere senza rimuovere la bobina stessa dalla stampante è possibile premere il pedale sinistro per far ruotare l'albero della bobina di avvolgimento in direzione inversa. Quindi è possibile avvolgere i supporti manualmente quando escono dalla bobina di avvolgimento.
2. L'alternativa consiste nel rimuovere la bobina di avvolgimento dalla stampante e quindi nel rimuovere la bobina dei supporti inutilizzati dall'albero dei supporti. Per rimuovere la bobina di avvolgimento, premere momentaneamente il pedale destro per far ruotare l'albero di avvolgimento di un giro completo sino alla posizione di sblocco in direzione di avanzamento.

D: Rimuovere l'albero di svolgimento dalla stampante

1. Se si desidera cambiare l'albero di svolgimento, premere momentaneamente il pedale sinistro per farlo ruotare di quattro giri completi. Questa procedura consente di riavvolgere i supporti in eccesso sulla bobina di svolgimento (se non è vuota) sino alla posizione di sblocco.
2. Rimuovere l'albero di svolgimento dalla stampante estraendolo dall'accoppiatore dell'unità motrice.

E: Rimuovere la bobina dei supporti o il nucleo vuoto dall'albero di svolgimento

1. Posizionare il nucleo dell'albero dei supporti su una superficie di lavoro adeguata.
2. Sbloccare i dispositivi di fissaggio dell'albero con la chiave Allan da 5 mm.
3. Sfilare il nucleo dall'albero dei supporti.

Risultato

Ora l'unità RMO è pronta a caricare i nuovi supporti.

Procedura di impostazione di un lavoro di stampa su supporto in bobina in ProductionHouse

Introduzione

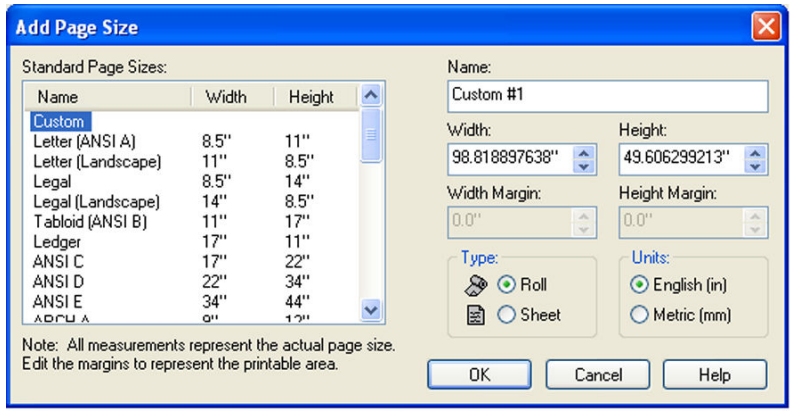
In ProductionHouse i lavori di stampa possono essere specificati come lavoro su bobina (bobina) o lavoro su piano (foglio). La specifica di uno dei tipi di lavoro può inoltre essere modificata dopo che il lavoro di stampa è stato trasferito alla stampante nel modulo Lavori di stampa.

Funzione

L'operatore può scegliere il tipo di lavoro di stampa desiderato e anche metterlo in attesa in modo da non stamparlo automaticamente.

Impostazione di un lavoro di stampa su supporto in bobina in ProductionHouse

1. Quando si imposta il formato della pagina del lavoro fare clic su Tipo: Bobina per renderlo un lavoro RMO.

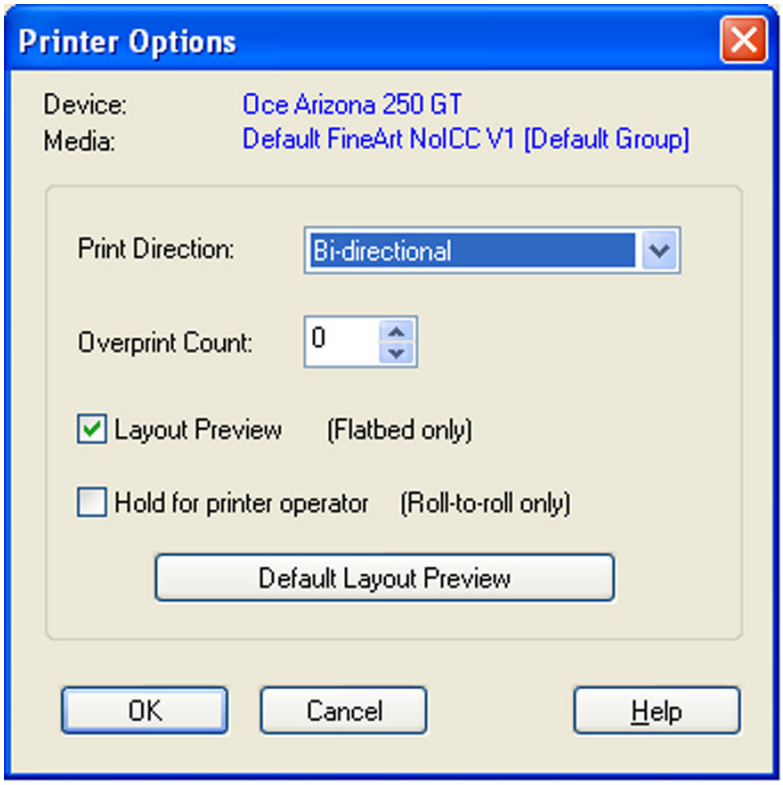


[90] Formato pagina Onyx - Opzione bobina

Impostazione di un'attesa per un lavoro di stampa su bobina

1. Per assicurare che il lavoro di stampa su bobina sia sospeso e non venga stampato automaticamente, fare clic sulla casella di fronte a "Attendi operatore" quando si impostano le opzioni di stampa in ProductionHouse.

Nota:
Se non si imposta una sospensione in ProductionHouse, è inoltre possibile disabilitare la coda di stampa supporti in bobina dalla stampante. Per eseguire questa operazione fare clic sull'icona Bobina nella barra degli strumenti di comando del modulo Lavoro di stampa in modo da disattivarla (visualizzarla in grigio).. Questa operazione impedisce la stampa in automatico di qualsiasi lavoro su bobina.



[91] Sospensione bobina Onyx

Nota:
L'opzione Attendi operatore non è selezionata in questa illustrazione dato che l'opzione predefinita non è selezionata. Se si vuole dare il via a una sospensione, fare clic per selezionarla.

Risultato

L'operatore ha una grande flessibilità nel controllo dei lavori di stampa su bobina e sulla loro stampa automatica o manuale.

Procedura di stampa su supporti in bobina

Introduzione

Se si caricano supporti e l'unità RMO è stata inizializzata, la stampante è pronta per stampare un'immagine. Usare il modulo Lavoro di stampa e la Gestione supporti in bobina per preparare e avviare la stampa.

Nota:
Tutte le operazioni su supporti in bobina che coinvolgono il movimento dei supporti sono disabilitate durante le operazioni di stampa in piano.

Rilevazione bordo supporti

Questa funzione è disponibile nel software stampante versione 2.6 o successiva. Quando si caricano supporti in bobina e si fa clic sul pulsante Inizializza in Gestione supporti in bobina, un sensore posizionato nel carrello tenta di individuare i bordi dei supporti. Se la rillevazione ha successo, allora si procede al calcolo del centro dei supporti e l'immagine viene centrata in modo appropriato. Tuttavia, se la rilevazione bordi non ha successo allora compare l'errore "Rilevazione bordo supporti non riuscita" nella barra di stato della gestione supporti, subito dopo "Pronta". Se la rillevazione ha successo, allora il centro dei supporti viene considerato come il centro del piano di aspirazione.

Nota:
Anche se la rilevazione non riesce, il lavoro viene stampato comunque. Pertanto non si deve stampare il lavoro a meno che si sia certi che il supporto è correttamente centrato e abbastanza ampio da accogliere senza problemi l'immagine. È possibile che la rilevazione del bordo non riesca con i supporti trasparenti o prossimi per tonalità a quella del piano di aspirazione (grigio scuro). Se vengono visualizzati messaggi di mancata riuscita di tipo coerente durante l'uso di supporti bianchi convenzionali, è possibile che il rilevatore bordi non funzioni. In tal caso, è necessario contattare un rappresentante del servizio di assistenza.

Procedura di stampa su supporti retroilluminati

Se la bobina dei supporti è trasparente oppure opaca e si intende retroilluminare l'immagine e aumentarne la densità, impostare la modalità Qualità in ProductionHouse. Quindi fare clic sul parametro Qualità nel menu Lavoro di stampa e selezionare Qualità-Densità prima di inizializzare il lavoro. Questa modalità aumenta la densità dell'inchiostro durante la stampa e quindi migliora l'aspetto delle immagini retroilluminate.

Informazioni preliminari

I supporti devono essere caricati e inizializzati come spiegato nella sezione "Procedura di caricamento di supporti in bobina".

Attenzione:
I pulsanti di arresto d'emergenza di colore rosso NON arrestano il trasporto dei supporti in caso di stampa su bobina (fermano solo il movimento del gantry e del carrello). Se si incontra una situazione nella quale la bobina dei supporti viene usata costantemente senza input da parte dell'operatore, l'unica soluzione consiste nello staccare la spina di alimentazione c.a della stampante dalla presa di corrente.

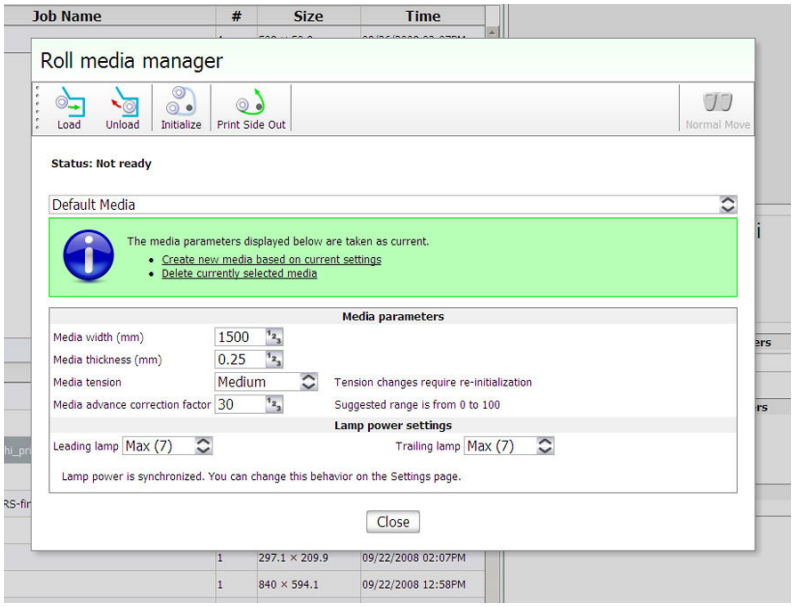
Preparazione di un lavoro di stampa su bobina

1. Fare clic sull'icona Bobina nella barra dei menu del modulo Controllo lavoro di stampa per disabilitare la coda di stampa RMO (questa operazione consente di verificare i parametri dei supporti prima che il lavoro venga effettivamente stampato qualora al lavoro stesso non sia stato attribuito uno stato di sospensione al momento della generazione in Onyx ProductionHouse).

[92] Icona Bobina

2. Nel modulo Controllo lavoro di stampa, trasferire un lavoro di stampa da Onyx ProductionHouse.

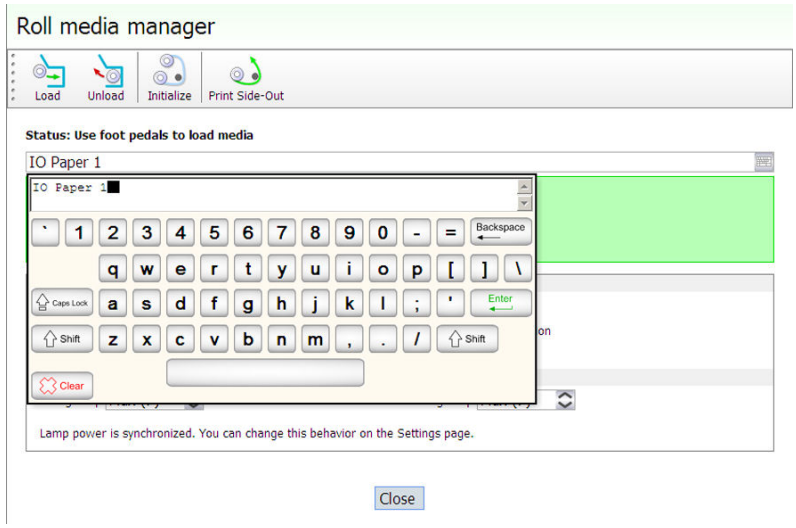
3. Fare clic sull'icona Gestione bobine per accedere alla finestra di dialogo Gestione supporti in bobina.



[93] Gestione supporti in bobina

4. Inserire la larghezza dei supporti della bobina caricata.
5. Verificare che il resto dei parametri dei supporti visualizzati corrispondano ai supporti particolari caricati.
6. È possibile creare un nuovo supporto oppure modificare quelli esistenti variandone i valori dei parametri e quindi salvandoli con un nuovo nome supporti. Quando si crea un nuovo supporto si utilizzano i valori correnti come predefiniti e si crea automaticamente un nome supporti univoco basato su quello esistente. È possibile modificare il nome assegnato selezionando caratteri dalla tastiera virtuale.

Nota:
Qualsiasi parametro modificato nella finestra di dialogo viene applicato al successivo lavoro di stampa su bobina, anche se la modifica non è stata salvata. Questo permette modifiche temporanee ai parametri senza l'esigenza di salvare il supporto.



[94] Tastiera gestione supporti in bobina

Nota:
Se si è già usato un supporto in precedenza, questo è elencato nel menu a discesa Tipo supporto in ordine alfanumerico. Se l'elenco contiene meno di 10 tipi di supporto, compare un elenco a discesa. Se ci sono più di 10 tipi di supporto, questi sono visualizzati in una finestra di dialogo con una barra di scorrimento. Se si apportano modifiche al nome del supporto o ai parametri il pannello dei consigli cambia colore per indicare che ci sono modifiche non salvate e visualizza i comandi pertinenti.

Nota:
L'elenco contiene sempre almeno un supporto, denominato Supporto predefinito. Questo supporto non può essere eliminato, ma se ne possono comunque modificare i parametri. Se si sceglie di eliminarlo, i suoi parametri tornano ai valori predefiniti, ma l'elemento continua comunque a comparire nell'elenco.

7. Selezionare la Tensione supporto.

Nota:
L'opzione Tensione supporto permette di scegliere la quantità di forza esercitata sugli alberi per mantenerli i supporti ben tesi durante il movimento attraverso l'unità RMO. L'impostazione di tensione bassa solitamente è sufficiente; tuttavia, se i supporti mostrano increspature rilevanti sull'intera larghezza, conviene applicare l'impostazione media o quella alta.

8. Selezionare il Fattore di correzione avanzamento supporti.

Nota:
Lasciarlo a 50 a meno che non si notino strisce chiare o scure nell'immagine stampata (fare riferimento alla sezione successiva "Procedura di impostazione del Fattore di correzione avanzamento supporti" per ulteriori dettagli).

9. Quando i valori del supporto visualizzato sono correttamente abbinati al supporto caricato, fare clic su Chiudi per uscire dalla Gestione supporti.
10. Fare clic sull'icona Bobina nella barra dei menu del modulo Controllo lavoro di stampa per attivare la coda di stampa dell'unità RMO (l'icona passa da gialla a verde).

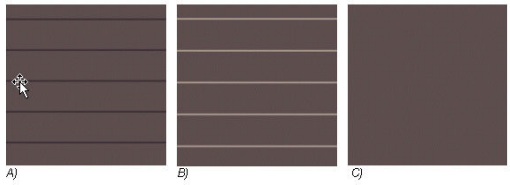
Risultato

Tutti i lavori di stampa che si trovano nella coda, non in sospensione, e marcati come lavori di stampa su bobina vengono stampati. Non è richiesta una conferma esplicita per avviare un lavoro di stampa su supporti in bobina. Ogni lavoro di stampa su supporti in bobina nella coda di stampa viene immediatamente avviato alla stampa.

Procedura di determinazione della correzione di avanzamento dei supporti

Introduzione

Quando i supporti della bobina passano sul rullo guida, la tensione può provocare uno scarto dello spessore dal suo valore ideale (quando non è in stato di tensione). Questo scarto può dare luogo a letture errate dell'encoder del rullo guida e portare a discrepanze nella quantità di supporti fatti avanzare per ciascun blocco di stampa. Questo può causare la comparsa di strisce, in forma di linee scure o buchi bianchi. La figura qui sotto illustra questo fenomeno.



[95] Strisce di avanzamento dei supporti

Nota:
Lo spessore effettivo dei buchi bianchi o delle linee scure di questa figura può essere inferiore a quanto mostrato qui.

- A) La Distanza insufficiente può dare luogo a strisce scure, quando il supporto non avanza a sufficienza e la posizione di un riquadro tende a sovrapporsi a quello che lo precede.
- A) La Distanza eccessiva può dare luogo a buchi bianchi, quando la posizione di un riquadro viene spostata a una distanza significativa da quello che lo precede.
- C) La Distanza perfetta significa che il supporto avanza correttamente.

Funzione

Il Fattore di correzione avanzamento supporti (MACF) è un valore che è possibile associare con i supporti che esibiscono questo tipo di strisce per eliminare il difetto. Questa sezione descrive la procedura che consente di arrivare al MACF ideale per un particolare tipo di supporti.

Eseguire se

Il MACF è richiesto soltanto quando sul lavoro compare questo particolare tipo di strisce. Se sulle immagini non compaiono strisciature, non c'è necessità di modificare il valore dalla sua impostazione predefinita di 50.

Informazioni preliminari

Se il supporto in bobina non viene caricato correttamente, può verificarsi un fenomeno di strisciatura analogo a quello provocato da distanza insufficiente/eccessiva. Se un supporto mostra uno scarto di tensione rilevante sulla sua larghezza, oppure se subisce l'effetto telescopio in modo visibile (identificabile dai bordi del supporto sulla bobina di avvolgimento), diventa difficile individuare in modo accurato il MACF corretto. Se il supporto effettivamente evidenzia l'effetto telescopio, lo si deve ricaricare prima di dare il via alla procedura di correzione. Per un segno indicativo della comparsa dell'effetto telescopio e di una tensione variabile in modo rilevante basta osservare la stampa di correzione dell'avanzamento dei supporti nei pressi dei lati; se su un lato si verificano strisciature da distanza insufficiente e da distanza eccessiva dall'altro, la strisciatura non è il risultato di un fattore di correzione errato, ma piuttosto di un caricamento errato del supporto.

Procedura di determinazione del MACF

Nel menu 'Gestione supporti in bobina' è possibile selezionare il 'Fattore di correzione avanzamento supporti' (MACF) e inserire un valore da 0 a 100. Il valore predefinito è 50. È possibile inserire un valore inferiore per correggere gli spazi bianchi o alzare il valore per correggere le strisce nere.

Per arrivare al MACF ideale per un particolare tipo di supporti, si usa l'opzione Stampe speciali. La stampa utilizza una serie di colori usati per individuare una gamma nella quale non siano evidenti buchi bianchi o strisce nere. A seconda del supporto specificato, alcuni dei colori possono essere maggiormente suscettibili di altri alla strisciatura (ecco perché nella stampa di prova sono presenti diversi colori). La stampa di prova usata per la taratura del MACF è reperibile nel modulo Stampe speciali. È denominata stampa del Fattore di correzione avanzamento supporti.

Procedura per la determinazione del valore limite superiore del MACF

1. Fare clic sull'icona Gestione bobine per far comparire la finestra Gestione supporti bobine.
2. Digitare un valore ingente per il fattore di correzione dell'avanzamento dei supporti, (per esempio 75) e stampare l'immagine. Verificare che i buchi bianchi siano presenti (riquadri con spaziatura eccessiva); se non sono presenti, digitare un valore maggiore e ristampare (continuare sino a che i difetti in questione sono visibili).
3. Una volta verificata la presenza dei buchi, ridurre il valore del fattore di correzione di 10 o 5 e ristampare. Continuare a ridurre il valore e a ristampare l'immagine di prova sino ad annullare i buchi bianchi. A questo punto si può eseguire la regolazione fine, se lo si desidera. È sufficiente variare il fattore di correzione con valori di 2 o 3 per determinare il punto esatto a partire dal quale si verifica la strisciatura. Solitamente, questo livello di precisione non è però necessario. Registrare questo valore come limite superiore della propria gamma MACF.

Procedura per la determinazione del valore limite inferiore del MACF

1. Inserire un valore basso di correzione (per esempio 15), e verificare la presenza di un'evidente errore per spaziatura insufficiente, nella forma di strisce scure distanziate della dimensione di un riquadro.
2. Una volta verificata la presenza di riquadri distanziati in modo insufficiente, aumentare il valore di correzione di 10 o 5, fermandosi quando le strisce scure non sono più visibili (anche in questo caso, trovare il valore esatto al quale si verifica la strisciatura è possibile, ma solitamente non necessario). Questo valore è il limite inferiore della propria gamma MACF.

Nota:
Per alcuni supporti, i colori più densi (più scuri) possono ancora mostrare linee sottili quando il fattore di correzione è molto vicino a quello ideale (si tratta di valori al limite della sovrapposizione dei riquadri); in questo caso è consigliabile ricorrere a colori più chiari per la taratura del fattore di correzione.

Applicare il valore MACF ottimale ai supporti correnti

La procedura appena presentata offre due valori all'interno dei quali non si verificano buchi bianchi o strisce scure. Il valore mediano di questo intervallo viene inserito nel campo MACF della Gestione supporti in bobina. Il profilo del supporto indicato (spessore supporto, tensione, MACF e impostazioni di potenza della lampada) può quindi essere salvato nella Gestione supporti in bobina e usato ogni volta che si ricorre a questo supporto.

1. Aprire la Gestione supporti in bobina.
2. Inserire il valore del supporto nel campo MACF.
3. Fare clic su "Creazione di nuovi supporti dalle impostazioni esistenti".

Nota:
È possibile salvare il supporto con lo stesso nome oppure creare un nuovo nome per il supporto.

Risultato

Quando si usa lo stesso supporto successivamente, questo è sempre associato al fattore di correzione dell'avanzamento dei supporti impostato.

Procedura d'uso dei protettori dei bordi del supporto

Introduzione

Alcuni supporti tendono a raccogliere polvere e fibre sul bordo della bobina. Se rilasciate nei pressi del piano di aspirazione dell'unità RMO (Opzione supporti in bobina), queste particelle possono penetrare negli ugelli delle testine di stampa e causare fuoriuscite che riducono la qualità dell'immagine e producono strisce.

Eseguire se

Quando si usano supporti in bobina che presentano fibre sui bordi della bobina, usare i protettori dei bordi del supporto per evitare che questi materiali entrino nell'area attiva di stampa dove il carrello si muove sul piano di aspirazione. I protettori dei bordi sono usa e getta e sono destinati a estendere l'intervallo di pulizia delle testine quando si usano supporti di stampa che producono o rilasciano fibre.

Nota:
Se si usano supporti noti come "produttori di fibre" ai bordi talvolta è possibile minimizzare il problema tagliando o bruciando i detriti.

Strumento necessario

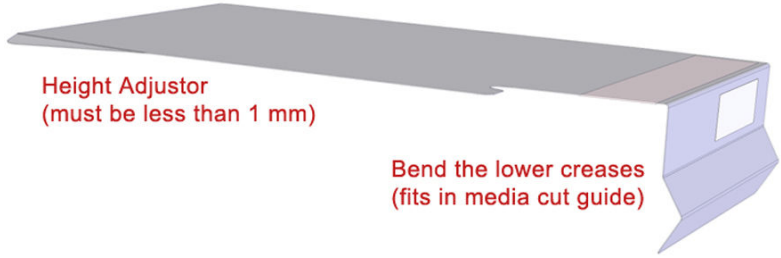
- Un pacchetto di protettori dei bordi è incluso nel kit di accessori distribuito assieme all'unità RMO. Qualora li si esaurisse, è possibile acquistarli come materiali di consumo (consultare il proprio rappresentante di vendita locale).

Procedura di applicazione dei protettori dei bordi del supporto

Nota:
Sono disponibili protettori del bordo destro e sinistro, entrambi etichettati (un protettore sinistro ha il regolatore in altezza, l'arco e il rientro sul lato destro, mentre il protettore destro ha tutti questi elementi sul lato sinistro).

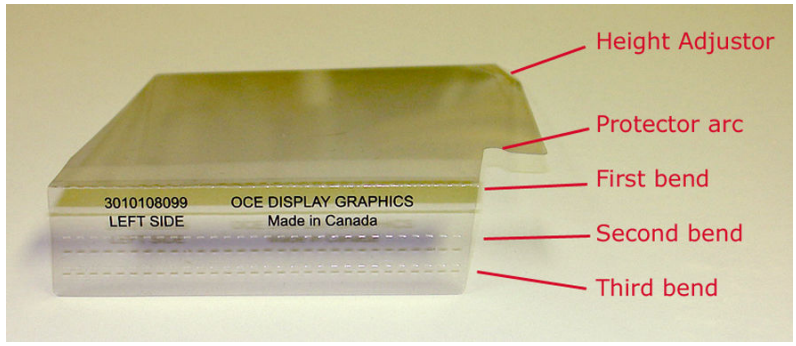
1. Piegare il bordo inferiore del protettore lungo la prima increspatura (posizionata appena sopra l'etichetta con il numero di parte) a circa 90 gradi.

2. Piegare le altre due increspature leggermente in modo da conferire loro una forma a V, come illustrato nella vista laterale sottostante.



[96] Vista laterale del protettore dei supporti

3. Piegare leggermente il regolatore in altezza (piccolo triangolo nell'angolo superiore del protettore dei bordi) e quindi raddrizzarlo nuovamente. Questo produce una lieve inclinazione (di non più dello spessore del supporto), che consente ai bordi del supporto di muoversi con maggiore libertà sotto il protettore.



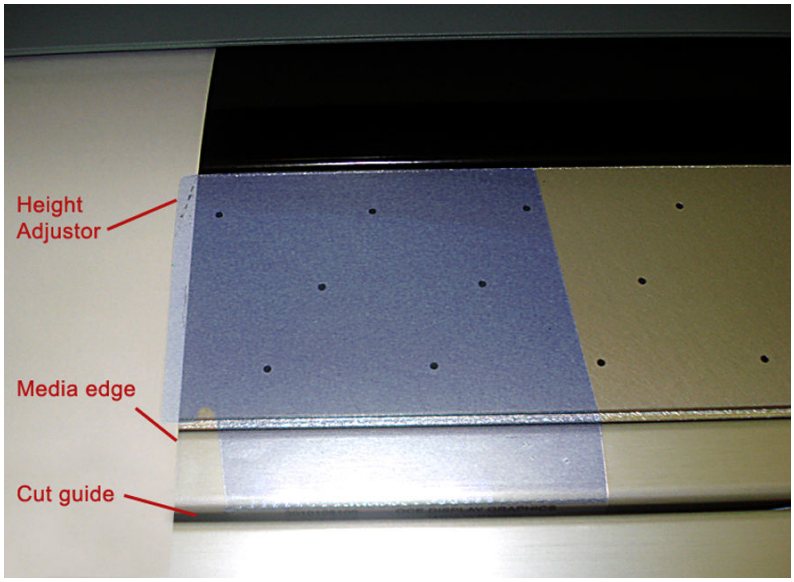
[97] Regolatore in altezza del rilevatore bordo supporti

Attenzione:
Se il regolatore in altezza ha un'altezza superiore a un 1 mm rispetto al piano di aspirazione, esiste la possibilità che il carrello possa urtare il bordo del protettore e quindi danneggiare gli ugelli delle testine di stampa.

4. Staccare lo strato di protezione posteriore del nastro biadesivo posto sul retro del protettore.
5. Posizionare il bordo piegato del protettore sulla guida di taglio del supporto, ma non applicare ancora forza sul nastro.
6. Far scorrere il protettore verso i bordi del supporto sino a che il bordo interno dei regolatori in altezza è posizionato sul bordo del supporto (vedere la figura sottostante).

Nota:
Non lasciare che il bordo di plastica nei pressi dell'arco spinga verso l'alto il bordo del supporto oppure il dispositivo potrebbe frenare o intralciare il passaggio del supporto stesso.
Il vuoto prodotto dal piano di aspirazione mantiene in posizione la parte principale del protettore durante la stampa.

7. Applicare forza sul nastro per fissare il protettore in questa posizione.



[98] Protettore dei bordi in posizione

Nota:
L'adesivo del protettore dei bordi permette di riutilizzarlo più o meno dieci volte. Se riscontrate che l'adesivo non tiene più in posizione il protettore, è ora di usarne uno nuovo.

Risultato

I protettori dei bordi del supporto riducono la quantità di fibre e altri detriti rilasciati nella stampante. Tuttavia, è comunque importante tenere puliti il piano di aspirazione e la guida al taglio come indicato nella sezione relativa alla manutenzione dell'unità RMO.

Procedura di stampa su supporti di grande formato

Se si usano supporti della larghezza massima per l'unità RMO (2,2 m o 7,2 piedi) che richiedono l'applicazione della protezione dei bordi, è possibile tagliare i protettori a metà in modo da adattarli.

Capitolo 8
Procedura di utilizzo del kit di aggiornamento della soppressione della carica statica

Riduzione dell'elettricità statica con un kit di soppressione Océ

Introduzione

Il kit di aggiornamento anti-statico di Océ è un prodotto commerciale che può essere ordinato con il n. di parte 3010106603. Se si riscontrano problemi di imaging dovuti all'elettricità statica questo kit opzionale che contiene una barra ionizzatrice può risolvere la situazione. Alcuni supporto rigidi possono accumulare un'ingente carica statica sulla superficie. Se la carica è sufficiente, il supporto può arrivare a respingere l'inchiostro. Questa nebbia di inchiostro può manifestarsi come aree annebbiate e offuscate nelle sezioni bianche dell'immagine. La carica statica non causa solo questi difetti di stampa, ma produce anche un eccessivo accumulo di inchiostro sul fondo del carrello.

Nota:
Si deve disporre quanto meno della versione del software della stampante 1.7 o successiva per poter utilizzare la barra ionizzatrice di soppressione della carica statica.

Funzione

La ionizzazione è una soluzione al problema dell'elettricità statica. Un metodo comune dell'industria della stampa per controllare l'elettricità statica è proprio l'uso della ionizzazione. Perché la barra antistatica di Océ risulti efficace, deve trovarsi vicina ai supporti. La barra usa la corrente c.a. per creare ioni positivi e negativi, che sono attratti dallo sbilanciamento superficiale de materiale. Questo neutralizza la carica del materiale stesso e facilita la deposizione e l'adesione dell'inchiostro. È importante notare che l'elettricità statica non può mai essere interamente eliminata, solo ridotta. Per eliminare l'elettricità statica, si deve controbattere in qualche modo la conduttività del materiale.

Anche l'umidità rappresenta un fattore importante per il controllo della carica statica. I problemi di stampa correlati all'elettricità statica possono essere enormemente ridotti aumentando l'umidità dell'ambiente di stampa. Sebbene la maggior parte dei supporti vengano stampati senza problemi a livelli di umidità del 30 - 50%, le termoplastiche possono essere stampate con successo solo con umidità inferiore al 40%. Alcune località, quali le aree desertiche, sono frequentemente interessate da tassi di umidità minimi, mentre altre regioni subiscono queste condizioni solo in certi periodi dell'anno. Se una stampante viene installata in un'area interessata da bassi tassi di umidità ambientale e/o un grande volume del lavoro di stampa avviene su supporti sensibili all'elettricità statica, si raccomanda l'installazione di un sistema di umidificazione controllata.

Eseguire se

Per quale motivo l'elettricità statica costituisce un problema

Molti materiali di stampa di tipo standard quali il PVC e l'acrilico sono isolanti elettrici e la carica statica generata e trattenuta da questi materiali può causare alcuni problemi di stampa. I materiali termoplastici sono i più comuni tra i supporti di stampa affetti da problemi di carica statica. I materiali sensibili alla carica statica tendono ad attrarre la polvere e le fibre nonché a rilasciare scariche sensibili e visibili.

Procedura di attivazione della barra ionizzatrice di soppressione della carica statica

1. Premere la scheda Impostazioni nella schermata dell'interfaccia della stampante.
2. Fare clic sull'icona Stampante.
3. Se l'opzione della Barra ionizzatrice è impostata su Off, impostarla su On (questa opzione non è visualizzata se la barra non è installata).

Nota:

Una volta impostata la barra su On, questa si attiverà automaticamente all'inizio di ogni lavoro di stampa su piano. A meno che si decida di utilizzare supporti che non richiedono alcuna riduzione della carica statica, non è assolutamente necessario disattivare la barra, dato che si attiva soltanto quando l'unità è in fase di stampa.

Procedura per la variazione dell'altezza della barra

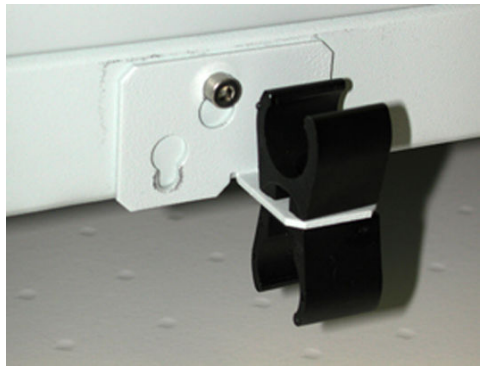
La barra ionizzatrice è montata per opzione predefinita in modo da accogliere supporti sino a 13 mm (0,5 pollici) di spessore. Se si devono usare supporti di spessore superiore a 13 mm occorre invertire le staffe di montaggio. Invertendo le staffe lo spessore massimo dei supporti utilizzabili con la barra ionizzatrice arriva a 38 mm (1,5 pollici).

1. Disattivare l'interruttore di alimentazione della stampante.

2. Abbassare la barra ionizzatrice prima da un'estremità e poi dall'altra per sganciarla da tutte e quattro le staffe di fissaggio.

[99] Rimozione della barra antistatica

3. Allentare la vite di fissaggio della staffa e quindi far scivolare la staffa stessa verso l'alto nella scanalatura per rimuoverla.



[100] Staffa montata bassa

4. Ruotare la staffa di 180 gradi e quindi inserirla nell'altra scanalatura posta sopra la vite di fissaggio.

5. Far scivolare il blocchetto di montaggio della staffa sino a che la vite si trova sull'estremità più corta della scanalatura.

[101] Staffa montata alta

6. Accertarsi che la staffa sia orizzontale e quindi serrare la vite di fissaggio.
7. Ripetere i passaggi da 2 a 5 fino a invertire la posizione di tutti e quattro i blocchetti di montaggio.

Risultato

Ora la stampante può utilizzare supporti con uno spessore massimo di 38 mm (1,5 pollici).

Capitolo 9
Procedura di utilizzo dell'inchiostro bianco

Linee guida dell'operatore per l'inchiostro bianco

Introduzione

Questo capitolo è necessario soltanto se si dispone di una stampante Océ Arizona con l'opzione per l'inchiostro bianco. A causa della natura dell'inchiostro bianco, sono necessarie operazioni di manutenzione regolari, per evitare che le testine di stampa del bianco abbiano problemi. Questo è importante anche quando il bianco non viene utilizzato. Nelle stampanti dotate di questa opzione, l'inchiostro bianco viene fatto ricircolare nel sistema per evitare che possa depositarsi. Per questo, **la stampante deve essere sempre lasciata accesa**. La manutenzione quotidiana è quindi ancora più essenziale per i sistemi a inchiostro bianco, dato che consente di spurgare una piccola quantità di inchiostro bianco per tenere pulite e in perfette condizioni di funzionamento le testine di stampa. L'inchiostro bianco può richiedere spurghi ulteriori.

Informazioni preliminari

Se la stampante include l'opzione inchiostro bianco, tutti e 5 i contenitori di inchiostro devono essere presenti e devono tutti contenere inchiostro perché la stampante funzioni correttamente.

Attenzione:
La manutenzione quotidiana è estremamente importante anche quando l'inchiostro bianco non viene utilizzato attivamente. La mancata esecuzione della manutenzione quotidiana, anche quando l'inchiostro bianco non viene utilizzato attivamente, può produrre un gocciolamento degli ugelli o persino danni alle testine di stampa.

Importante: Procedura per il mantenimento dell'operatività dell'inchiostro bianco

1. Almeno una volta alla settimana, scuotere il contenitore dell'inchiostro bianco con delicatezza, come descritto dall'etichetta.
2. Eseguire la manutenzione delle testine di stampa almeno una volta ogni giorno lavorativo, anche quando non si usa la stampante.

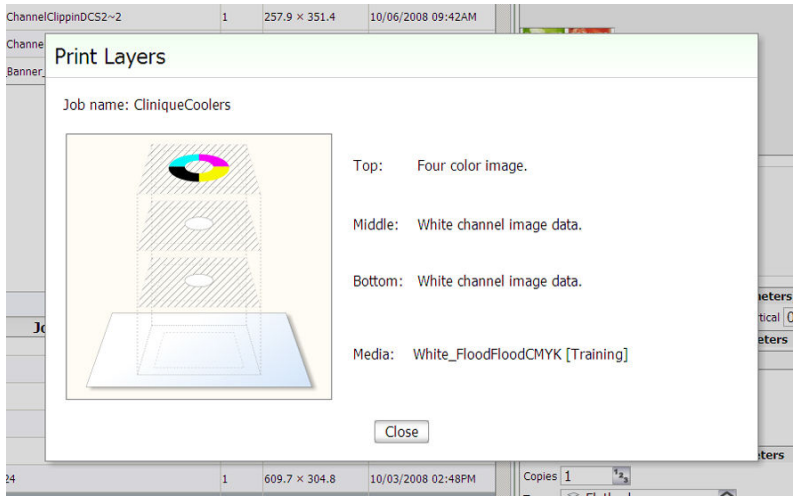
Descrizione del workflow dell'inchiostro bianco

Introduzione

Le stampanti Océ Arizona con opzione Inchiostro bianco permettono la sottostampa di oggetti o supporti non bianchi, la sovrastampa di applicazioni retroilluminate su supporti trasparenti e/o la stampa in bianco come tinta pantone.
Questa sezione descrive in che modo la stampante fornisce il supporto dell'inchiostro bianco, fornisce un riepilogo della preparazione dei dati del workflow e inoltre mostra alcuni dei modi in cui l'inchiostro bianco può essere utilizzato per applicazioni di stampa.

Definizione

Quando le informazioni sull'inchiostro bianco sono correttamente preparate secondo i metodi descritti in questo capitolo e il lavoro di stampa viene inviato da ProductionHouse alla stampante, si ha l'opportunità di verificare che i layer siano correttamente incorporati nel lavoro.
Con il lavoro di stampa a inchiostro bianco selezionato nel modulo Controllo lavoro di stampa del software della stampante, fare clic sul pulsante Layer per attivare una rappresentazione grafica dei Layer di stampa che consenta di verificare l'ordine dei layer.



[102] Anteprima dei layer nella IU della stampante

Layer pantone e di riempimento

I layer bianchi possono assumere due forme: I layer di riempimento e i layer dati pantone.

- Un layer di riempimento è come un autoriempimento eseguito dalla stampante, nel quale i dati del bianco riempiono l'intera casella di delimitazione (l'area rettangolare che definisce il perimetro totale) dell'immagine.
- I dati del bianco pantone possono essere definiti in programmi di ritocco delle immagini quali Adobe Illustrator® o con la funzione Spot Layer Tool in Onyx ProductionHouse.

Tutti questi metodi per la creazione di output in inchiostro bianco vengono descritti nei dettagli nel presente capitolo.

Preparazione dei dati del workflow dell'inchiostro bianco

La produzione di un lavoro di stampa con inchiostro bianco può essere ottenuta in diversi modi, a seconda dei risultati desiderati e del sistema di lavoro preferito. Ci sono tre metodi principali che possono essere utilizzati separatamente o tutti assieme. Le opzioni di workflow sono:
Configurazione del layer di riempimento;
La funzione Spot Layer Tool di ProductionHouse; e:
Preparazione dei dati immagine tinta Pantone.
La configurazione del layer di riempimento in un modello supporti Onyx non richiede alcuna preparazione del file antecedente al ripping ed è il metodo più semplice per ottenere un output in inchiostro bianco. Tutto ciò che occorre è l'impostazione della Configurazione layer in modo da includere un layer di riempimento. I dati della tinta Pantone non possono essere elaborati in questo modo, dato che la funzionalità è limitata alla creazione di un layer di riempimento, che include la casella di delimitazione (il bordo esterno dell'immagine) del file in corso di elaborazione.
La funzione Spot Layer Tool di ProductionHouse offre numerose opzioni di elaborazione dell'immagine e quindi permette varie scelte di configurazione. È possibile salvare queste configurazioni come filtri e collocarli in un Quick Set. Questo permette di ricreare con il minimo sforzo le impostazioni utilizzate. Tutte le operazioni con la funzione Spot Layer Tool di ProductionHouse richiedono un supporto con layer Pantone abilitati per funzionare come previsto.
La preparazione dei dati immagine tinta Pantone richiede che i dati della tinta Pantone siano preparati in programmi di ritocco delle immagini quali Adobe Illustrator® o PhotoShop®. Per far elaborare i dati nel modo desiderato al software Onyx RIP-Queue occorre usare convezioni di attribuzione dei nomi e protocolli d'uso delle immagini specifici. Questo metodo può essere la scelta migliore se i dati del bianco Pantone desiderati includono selezioni complicate oppure se sono stati creati per l'outsourcing. Si consiglia di procedere con questa tecnica solo se si possiede un livello di competenza ragionevole nell'uso di questi programmi.

Tutti questi metodi possono essere usati da soli o congiuntamente per creare i risultati desiderati. Per esempio, è possibile generare le informazioni del layer Pantone per parti

di un'immagine in PhotoShop e quindi specificare una configurazione del layer riempimento in ProductionHouse. Questo può dare luogo a un Layer riempimento e a un Layer Pantone seguiti da un Layer CMYK. I dati tinta Pantone e il riempimento occupano due layer di densità del bianco mentre i dati dell'immagine CMYK possono occupare il terzo layer. È possibile determinare l'ordine di stampa di questi layer in ProductionHouse.

Applicazioni per l'inchiostro bianco

Quelli che seguono sono alcuni esempi specifici dell'applicazione del workflow dell'inchiostro bianco.

- **Applicazione retroilluminata**
  L'applicazione retroilluminata prevede la stampa su un materiale trasparente o traslucido e il montaggio del pezzo finito su un proiettore per lucidi o in una posizione che consenta di retroilluminarlo. Nell'applicazione retroilluminata, l'inchiostro bianco è destinato a creare un layer di diffusione della luce. Questa applicazione è possibile usando 2 o 3 layer.
- **Applicazione Day/Night**
  Simile alla retroilluminazione, anche l'applicazione Day/Night prevede la stampa su materiale traslucido o trasparente. Una stampa Day/Night può essere visionata con illuminazione frontale o retroilluminazione. Questo è possibile grazie alla stampa dei dati di colore su due layer diversi con un layer di diffusione del bianco nel mezzo.
- **Applicazione opaco**
  L'applicazione opaco prevede la stampa di dati CMYK su supporti non bianchi. Per questa applicazione, serve inchiostro bianco sia per permettere l'abilitazione della stampante a produrre immagini nelle quali il bianco forma parte del contenuto dell'immagine, sia per agire come base per il set di colori CMYK.

Opzioni layer dell'inchiostro bianco

Applicazione	In basso	Intermedio	In alto	Note
Prima superficie retroilluminata (stampa sul lato anteriore del supporto)	Bianco	CMYK	CMYK	I layer CMYK contengono gli stessi dati.
Seconda superficie retroilluminata (stampa sul lato posteriore del supporto)	CMYK a stampa inversa	CMYK a stampa inversa	Bianco	

Applicazione	In basso	Interme-dio	In alto	Note
Day/Night (prima o seconda superficie)	CMYK	Bianco	CMYK	I dati CMYK vengono stampati all'inverso, ovvero leggibili da destra a sinistra
Opaco	Bianco	Bianco	CMYK	3 layer
Opaco	<vuoto>	Bianco	CMYK	2 layer

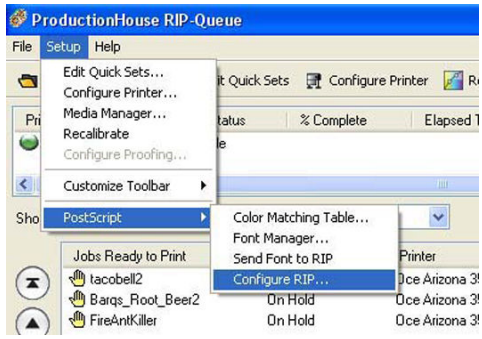
Procedura di configurazione di ProductionHouse per l'utilizzo dell'inchiostro bianco

Introduzione

Questa sezione descrive la procedura necessaria per configurare ProductionHouse in modo da riconoscere gli elementi del workflow in inchiostro bianco e quindi per consentire all'utente di applicare l'approccio più adatto all'applicazione del lavoro di stampa. Per fare in modo che ProductionHouse sia in grado di rispondere con efficacia ai dati del workflow per l'inchiostro bianco, si devono configurare alcune opzioni del software.

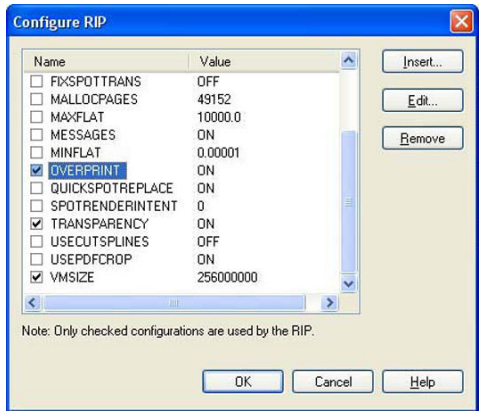
Procedura di configurazione di ProductionHouse

1. All'interno di Rip-Queue accedere alla Configure Rip Options Palette.

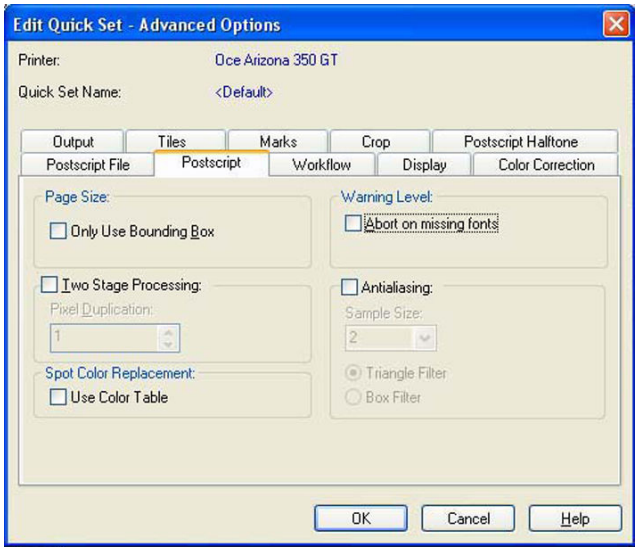


[103] Impostazione di Onyx RIP

2. Una volta avuto accesso alle opzioni di configurazione, assicurarsi che l'opzione Overprint sia attivata (selezionata).



3. All'interno della schermata Quick Set, o della schermata Preflight/Job Properties/Postscript disattivare l'elaborazione in due fasi (accertarsi che la casella non sia selezionata).



[105] Disattivazione dell'elaborazione in due fasi.

Risultato

Ora ProductionHouse è pronto ad accettare lavori di stampa con dati relativi all'inchiostro bianco.

QuickStart

Introduzione

Questa sezione mostra come stampare un lavoro di esempio con un riempimento bianco.

Funzione

Questo esercizio aiuta l'utente ad acquisire familiarità con alcuni dei concetti fondamentali relativi alla stampa di immagini con inchiostro bianco.

Informazioni preliminari

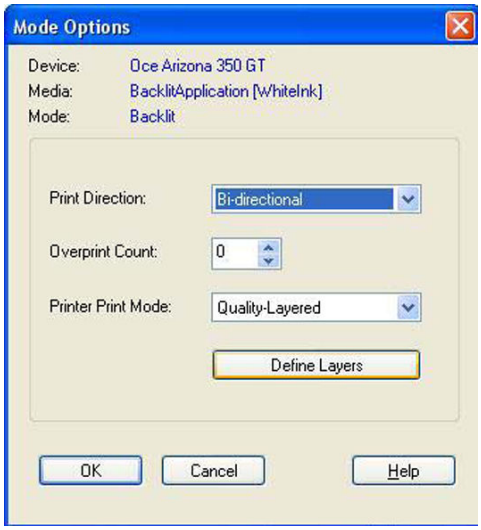
Ottenere e importare un modello di supporti impostato sulla modalità di stampa Quality-Layered.

Nota:
I modelli di supporti campione per la stampa con inchiostro bianco possono essere scaricati dal sito Web di DGS: http://www.dgs.oce.com. Questi supporti sono documentati in una parte successiva del capitolo (vedere Procedura d'uso di modelli di supporti per la stampa con inchiostro bianco).

Procedura di stampa di un lavoro di esempio con inchiostro bianco

1. Aprire un'immagine a propria scelta usando il supporto con modalità di stampa Quality-Layered.
2. Posizionare la stampante su offline nella funzione ONYX RIP-Queue in modo che il lavoro non venga inviato automaticamente alla stampante.
3. Elaborazione/ripping del lavoro.
4. Definizione di uno dei layer dati come layer del riempimento bianco.
   Per definire un layer di riempimento bianco, modificare le impostazioni della stampante di un lavoro elaborato in RIP Queue - fare clic con il pulsante destro del mouse sul lavoro,

modificare le impostazioni della stampante, selezionare Quality-Layered per la modalità Printer Print, quindi selezionare Define Layers.



Per stampare la prima superficie (per esempio su supporti opachi) i layer di fondo e centrale possono essere configurati come layer riempimento bianco e il layer superiore come layer dati CMYK. Per stampare la seconda superficie (per esempio su supporti trasparenti a visione laterale senza inchiostro in superficie) il layer di fondo deve essere un layer dati CMYK e quelli centrale e superiore possono essere configurati come layer riempimento bianco.

5. Posizionare la stampante su online nella funzione ONYX RIP-Queue e inviare il lavoro alla stampante.

Nota:
Per un'anteprima dell'ordine dei layer nell'immagine, fare clic su Layer nel software della stampante.

6. Stampare il lavoro.

Procedura di preparazione dei lavori di stampa con inchiostro bianco

Procedura di creazione di un layer di riempimento bianco

Introduzione

Quando si lavora con inchiostro bianco è possibile scegliere il workflow più adatto alle proprie esigenze. Sono possibili tre approcci all'integrazione di workflow per inchiostro bianco nell'operatività della stampante:

- **Flood Fill Layer** - si avvale della configurazione del layer di riempimento.
- **Onyx Spot Layer Tool** - genera i dati del bianco Pantone in ProductionHouse.
- **Dati tinta Pantone (predefiniti)** - i dati della tinta Pantone vengono creati in applicazioni di ritocco immagini quali Adobe Illustrator o PhotoShop.

Questa sezione descrive nel dettaglio l'approccio Layer riempimento. Le due sezioni successive descrivono gli altri due approcci.

Funzione

Il Layer riempimento permette di stampare un'immagine con un riempimento bianco come underlay o sovrapposizione. I bordi della casella di delimitazione dell'immagine (il perimetro esterno dell'immagine) determinano l'estensione dell'area di riempimento.

Eseguire se

Questo approccio viene usato quando un'immagine da stampare è di forma rettangolare e richiede un riempimento bianco. È la stampante stessa a fornire il riempimento bianco al posto dello ONYX Spot Layer Tool o di un'applicazione di fotoritocco, quindi non occorrono dati ulteriori.

Nota:
Se i lavori sono annidati nel software ONYX, usando questa tecnica il bianco viene stampato tra un lavoro e l'altro dato che per definire l'area di riempimento si utilizza l'estensione esterna dell'intera area di riempimento.

Procedura di preparazione di un layer di riempimento bianco

1. Aprire il lavoro di stampa in ProductionHouse e usare un supporto che includa la modalità di stampa Qualità-Layered.

Nota:
Il file deve essere dimensionato sul formato finale dell'output richiesto per il riempimento.

2. Definizione di uno dei layer dati come layer del riempimento bianco.
   Per definire un layer di riempimento bianco, selezionare dapprima Quality-Layered come modalità Printer Print, quindi selezionare Define Layers e infine definire un layer di riempimento bianco.
   I layer possono essere definiti in ciascuna delle seguenti posizioni quando si elabora un lavoro.
   - Definiti nel supporto quando lo si crea - Mode Options
   - Selezionati in un Quick Set - Media Options
   - Modificare le impostazioni della stampante di un lavoro elaborato in RIP Queue, fare clic con il pulsante destro del mouse sul lavoro e modificare le impostazioni della stampante.

Nota:
Per stampare la prima superficie (per esempio su supporti opachi) i layer di fondo e centrale possono essere configurati come layer riempimento bianco e il layer superiore come layer dati CMYK. Per stampare la seconda superficie (per esempio su supporti trasparenti a visione laterale senza inchiostro in superficie) il layer di fondo deve essere un layer dati CMYK e quelli centrale e superiore possono essere configurati come layer riempimento bianco.

3. Inviare il lavoro alla stampante, fare clic su Layers per verificare l'ordine dei layer e quindi stampare il lavoro.

Procedura di creazione di dati del bianco Pantone con Spot Layer Tool

Introduzione

In questa sezione, l'utente apprende come accedere allo Spot Layer Tool e come configurarlo. Lo strumento fornisce una grande varietà di opzioni per la generazione dei layer Pantone. È consigliabile esplorare le opzioni disponibili con un file campione per acquisire familiarità con la funzionalità e i suoi effetti. Si prega di ricordare che tutte le azioni impostate per questo strumento funzionano correttamente solo se lo strumento viene usato con layer costruiti in modo appropriato. Lo strumento si trova nella schermata in Preflight della scheda Color Correction

Lo Spot Layer Tool fornisce opzioni per la generazione di layer della tinta Pantone per la propria immagine all'interno di ProductionHouse invece che all'interno di programmi di fotoritocco quali Illustrator o Photoshop. Lo strumento dispone di numerose opzioni avanzate. Questa sezione le illustra in modo da permettere all'utente di usarle in modo da ottenere i risultati desiderati. Le opzioni e le impostazioni dello strumento destinate alla creazione dei dati del bianco Pantone sono elencate qui e sono seguite dalle istruzioni per l'accesso.

La funzione Spot Layer Tool offre queste opzioni:

Opzioni di generazione - Set Media

L'impostazione del colore del supporto è facoltativa e serve a due scopi:

- Se si desidera un'anteprima del colore del supporto in Preflight, è possibile impostare il colore del supporto dall'immagine oppure dal menu della finestra di dialogo del colore.
- Se ci sono aree dell'immagine che si avvalgono del colore del supporto e si desidera che il colore sia gestito con attenzioni particolari. Per esempio; se si vuole che il colore del supporto dell'immagine traspaia attraverso il disegno, occorre prima definire le opzioni di riempimento, quindi impostare il colore del supporto e definire le opzioni di gestione del colore del supporto come "Spot Knockout" oppure "Full Knockout".

Nota:
Le opzioni di generazione vengono usate in combinazione con le opzioni di riempimento, eccetto quando la gestione del colore del supporto viene impostata su "No Knockout". Se si vuole usare lo Spot Layer Tool per creare riempimenti, underlay o maschere non è sempre necessario impostare un colore della maschera o del supporto per ottenere i risultati desiderati.

Per impostare il colore del supporto: Selezionare la casella campione per attivare il selettore colori o usare la freccia a discesa per accedere al menu Color Dialog.

Opzioni di generazione - Set Mask

La maschera permette di determinare l'area da stampare con inchiostro bianco. L'impostazione del colore della maschera è opzionale. Il colore predefinito della maschera è il bianco in modo che se bianco è il colore da mascherare, allora l'impostazione non è un passaggio richiesto. Se l'immagine che si sta stampando contiene dati del bianco non soltanto nell'area definita dalla maschera, occorre impostare un colore di sfondo differente non utilizzato altrove nel file per la maschera. Questo deve essere fatto in un programma di ritocco delle immagini prima di caricare l'immagine nello Spot Layer Tool.
Per impostare il colore della maschera:: Selezionare la casella campione per attivare il selettore colori o usare la freccia a discesa per selezionare il colore dall'anteprima.

Opzioni di generazione - Gestione del colore del supporto

Se si è impostato un colore del supporto, ci sono tre possibili opzioni per la sua gestione. Il termine “Knockout” si riferisce alla rimozione dalla selezione. Se si è impostato un colore del supporto, è probabile che si desideri rimuovere qualche parte del disegno. Ecco le opzioni a disposizione dell'utente:

- ■ No Knockout - se si è impostato un colore del supporto per agevolare la visualizzazione dell'output, scegliere questa opzione. Questa opzione procede alla stampa dell'immagine e dei dati della tinta Pantone senza rimuovere alcuna porzione dell'immagine.
- ■ Spot Knockout - se si sceglie questa opzione, RIP-Queue rimuove i dati della tinta Pantone da qualsiasi punto dell'immagine che corrisponda al colore del supporto impostato. Usare questa opzione se si desidera procedere all'eliminazione dei dati della tinta Pantone ma stampare comunque i dati dell'immagine che corrispondono al colore del supporto.
- ■ Full Knockout - se si sceglie questa opzione, RIP-Queue rimuove i dati della tinta Pantone e i dati dell'immagine da qualsiasi punto dell'immagine che corrisponda al colore del supporto impostato. Usare questa opzione se si desidera procedere all'eliminazione dei dati della tinta Pantone e dei dati dell'immagine, consentendo al supporto di trasparire completamente.

Canale tinta Pantone

La Océ Arizona 350 XT ha un solo canale tinta Pantone disponibile. Il nome che compare dovrebbe essere quello usato per creare il supporto nella Gestione supporti.

Riempimento;

Questa opzione genera un riempimento per l'intera immagine combinando assieme underlay e maschera. Quando si seleziona questa opzione, i cursori di underlay e maschera

si sincronizzano e sono impostati al 100%. È possibile modificare l'opacità del riempimento spostando uno qualsiasi dei due cursori.

Opacità underlay

Questa opzione genera un riempimento nei punti nei quali esistono dati immagine per il canale tinta Pantone selezionato. Il riempimento viene generato in qualsiasi punto per il quale i dati dell'immagine non corrispondono alla maschera. Per esempio, se l'immagine è su sfondo bianco e viene usata la maschera predefinita (bianca), questa opzione crea un riempimento per tutti i dati non bianchi.

Opacità maschera

Questa opzione genera un riempimento nei punti nei quali esistono dati maschera per il canale tinta Pantone selezionato. Il riempimento viene generato in qualsiasi punto per il quale i dati dell'immagine corrispondono al colore della maschera. Per esempio, se l'immagine è su sfondo bianco e viene usata la maschera predefinita (bianca), questa opzione crea un riempimento per tutti i dati bianchi.

Choke e Spread

Choke riduce il bordo esterno dell'underlay. Usare Choke per eliminare il bianco che trapela dal bordo dell'immagine. Spread aumenta il bordo esterno dell'underlay. Usare Spread per creare deliberatamente un alone attorno al bordo dell'immagine. Choke e Spread agiscono sinergicamente. Ogni tacca sul cursore rappresenta 1 pixel di ampiezza di Choke o uno Spread sino a 10 pixel (+-) .L'anteprima mostrata da Preflight amplifica l'effetto della scelta sulla stampa. Questa visualizzazione amplificata agevola la comprensione dei risultati del movimento del cursore. Quando si usa Spot Layer Tool per le maschere, si raccomanda un valore di Choke di tre tacche.

Margine di rilegatura

Usare questa opzione se si desidera una transizione graduale dall'underlay alla maschera per creare un bordo morbido del riempimento. Si sconsiglia l'uso di questa opzione.

Filter

Una volta definite le impostazioni, salvarle esportando un filtro da usare su lavori simili. I filtri sono una correzione di colore globale che può essere applicata ai Quick Set per automatizzare il processo di stampa di più lavori che sfruttino le medesime impostazioni.(*'Procedura di creazione e uso dei Quick Set'* a pagina 240)

Nota:
Molte delle impostazioni di Quick Set e Filter per un lavoro possono essere ignorate da RIP-Queue o Preflight, se lo si desidera.

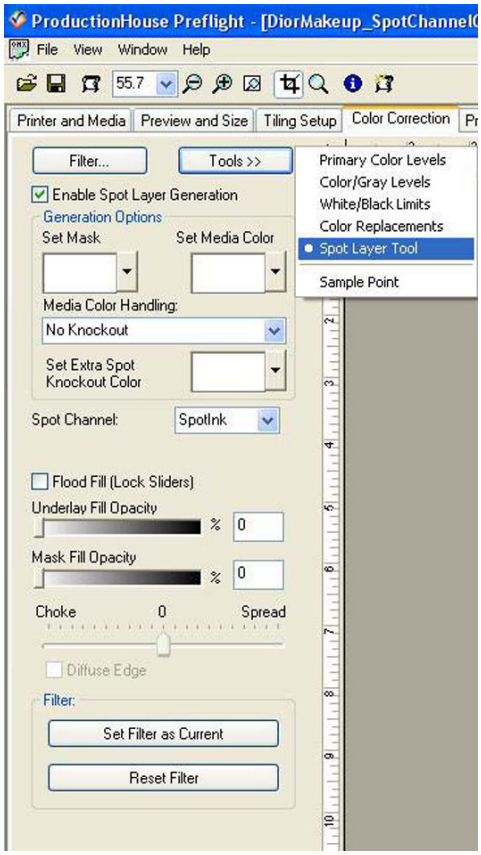
Procedura di utilizzo dello Spot Layer Tool

Il presente manuale presume che l'utente disponga di una certa esperienza nell'uso di applicazioni grafiche e del software Onyx. Se si preferisce un'esercitazione autogestita di tipo pratico, il Bollettino applicativo dei clienti 22, "Procedura di utilizzo dello Spot Layer Tool per il workflow dell'inchiostro bianco" fornisce un metodo semplificato per la stampa con inchiostro bianco. Questo bollettino presenta una semplice esercitazione che mostra come preparare un'immagine per una semplice e rapida produzione di stampa con inchiostro bianco e dati Pantone. L'utente apprende come isolare l'area del bianco dell'immagine all'interno di Illustrator in modo da renderla riconoscibile allo Spot Layer Tool e quindi stampabile come bianco dalla stampante. Scaricare il Bollettino applicativo 22 dal sito Web dell'assistenza ai clienti: http://www.dgs.oce.com.

Procedura di accesso a Spot Layer Tool

1. Aprire un lavoro di stampa in Preflight
2. Selezionare la scheda Color Corrections.
3. Fare clic su Tools e selezionare Spot Layer Tool. Questa procedura apre la serie di funzionalità.

Nota:
Se la casella di controllo Enable non si attiva, il supporto usato per aprire il lavoro non è stato configurato con la modalità di stampa Quality-Layered. Creare o modificare il proprio supporto in modo che sia compatibile con l'inchiostro Pantone in Gestione supporti prima di aprire il lavoro in Preflight (o di scaricare un modello supporto dell'inchiostro bianco dal sito Web).



[108] Spot Layer Tool

4. Selezionare Enable Spot Layer Generation per attivare lo strumento.
5. Usare le spiegazioni delle opzioni dello Spot Layer Tool fornite all'inizio della presente sezione per agevolare l'uso dello strumento.

Procedura di creazione di dati del bianco Pantone in Photoshop

Introduzione

Questa sezione spiega in che modo procedere per preparare immagini che includano dati del bianco Pantone con applicazioni di ritocco delle immagini a base raster quali Adobe Photoshop®. Per stampare con inchiostro bianco, occorre disporre di un supporto correttamente configurato per l'uso dei dati del bianco Pantone (vedere la sezione Procedura di creazione dei supporti per i lavori di stampa con inchiostro bianco). Questo modello di supporti include almeno un layer configurato come colore bianco Pantone.
Per aggiungere dati di colore Pantone alla propria immagine in PhotoShop, occorre creare un layer all'interno dell'immagine come nuovo canale tinta Pantone. È possibile avere più di un elemento tinta Pantone in un'immagine, ma ogni elemento deve essere sullo stesso canale tinta Pantone, e pertanto avere lo stesso livello di opacità, oppure ProductionHouse tratterà il documento salvato come un file in separazione. La CMYK è la modalità immagine preferita dato che le azioni necessarie per la creazione di dati tinta Pantone sono più semplici di quelle per l'RGB.

Nota:
È possibile usare applicazioni di ritocco delle immagini a base raster diverse da Photoshop a condizione che siano in grado di creare canali tinta Pantone.

Funzione

Quando si dispone di un'immagine a base raster e si devono selezionare aree di quell'immagine da far comparire come bianche quando il supporto non lo è, oppure è trasparente o traslucido, è possibile preparare un canale tinta Pantone per i dati del bianco in Photoshop.

Eseguire se

Il primo passaggio del workflow dell'inchiostro bianco consiste nella preparazione dell'immagine sorgente su cui usare il canale dell'inchiostro bianco. I dati dell'inchiostro bianco devono essere progettati interamente su un canale separato (sia come layer canale tinta Pantone o come colore Pantone personalizzato) per essere riconosciuti dal RIP di Onyx. Il nome assegnato a questo layer canale tinta Pantone o colore Pantone personalizzato deve essere "Spot 1". Questo dettaglio è la parte più importante della preparazione del file. Questo canale con nome permette a RIP-Queue di determinare che i dati nell'immagine sorgente devono essere inviati al canale del bianco Pantone. Nella preparazione del file, solo l'utente può definire cosa voglia stampare con "inchiostro bianco" come parte del disegno e assegnare il colore come descritto nel documento. Usando l'applica-

zione di grafica, i dati dell'inchiostro bianco possono essere semplici o complessi e possono variare da forme vettoriali e testo a immagini bitmap a mezzitoni.

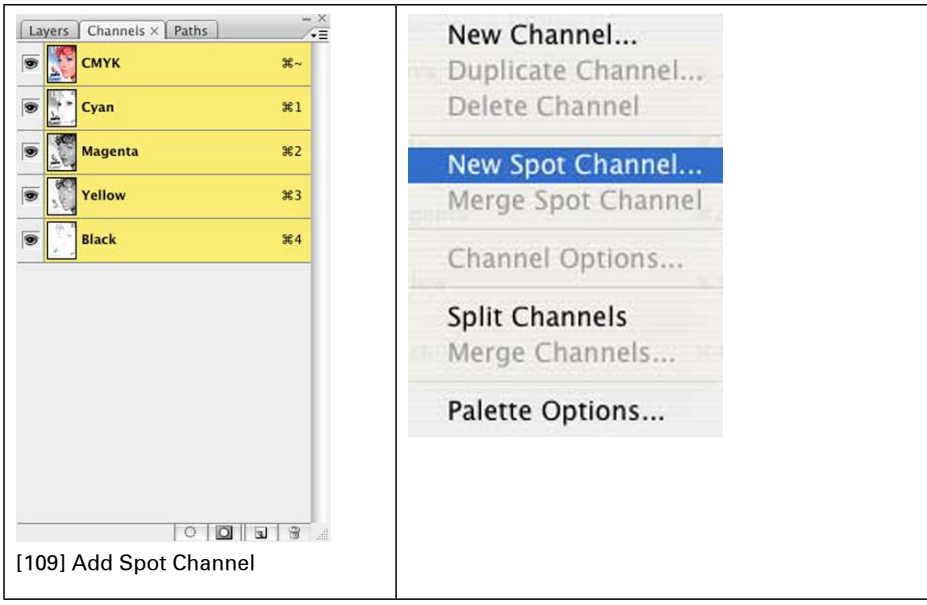
Procedura di preparazione di un'immagine in Photoshop

Usare i passaggi seguenti per creare un nuovo layer canale tinta Pantone:

1. Aprire il file desiderato in PhotoShop (se il file è in modalità RGB, convertirlo in modalità CMYK).
2. Usare lo strumento di selezione desiderato (per esempio la Bacchetta magica) per selezionare l'area dell'immagine da stampare con inchiostro bianco.

Nota:
Il file immagine usato in questo esempio è a puro titolo illustrativo. Per ottenere i migliori risultati quando si lavora con il testo, si raccomanda di usare un programma vettoriale quale ad esempio Adobe Illustrator.

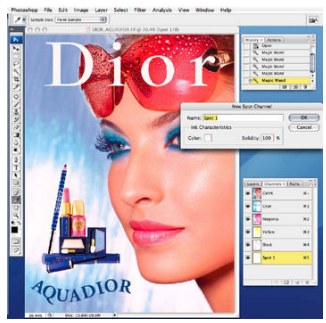
3. In PhotoShop, assicurarsi che la scheda Channels sia visibile (sotto il menu Window fare clic su Channels per vedere la finestra corrispondente).
4. Fare clic sulla freccia nella scheda Channels per visualizzare il menu Channels.
5. Selezionare New Spot Channel dal menu Channels per aprire la finestra di dialogo Add Spot Channel.



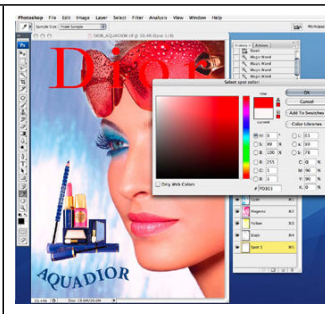
[109] Add Spot Channel

6. All'interno della finestra di dialogo Add Spot Channel, digitare le seguenti informazioni:

- **Name** – inserire il nome “Spot 1”. Questo nome è specificamente riservato a questo tipo di workflow in RIP-Queue; l'uso di questo nome richiede altri passaggi per indirizzare al software di ripping le informazioni tinta Pantone.
  Nota: Per istruzioni sulle modalità d'uso della necessaria convenzione per nomi diversi da Spot 1, fare riferimento alla sottosezione al termine di questa sezione, "Definizione dei nomi dei dati Pantone".
- **Opacity** – impostare l'opacità al 10%
- Modificare il canale **COLOR** facendo doppio clic sul campione di colore. Impostare il colore spot di PhotoShop su un colore simile all'inchiostro Pantone della stampante. Dato che il bianco può essere difficile da distinguere, questo COLOR può avere qualsiasi valore che aiuti l'utente e percepire in modo più chiaro il disegno.



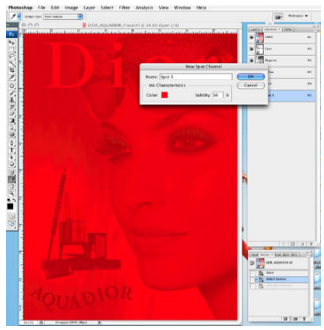
[111] Selezione del colore Pantone



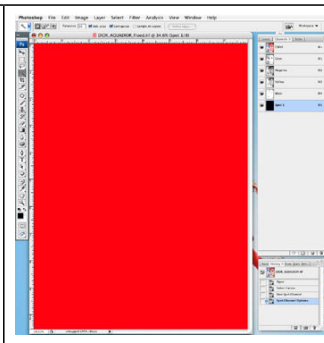
[112] Modifica del colore Pantone

7. Fare clic su OK per salvare le modifiche e chiudere la finestra di dialogo Add Spot Channel.
8. È possibile creare un layer di riempimento nello stesso modo selezionando l'intero spazio di lavoro (Select All) e quindi aggiungendo il canale tinta Pantone come descritto in precedenza. L'esempio qui sotto mostra il possibile aspetto dello spazio di lavoro con un riempimento del 50% e del 100%. Se occorre visualizzare l'immagine a fini di ritocco o modifica, è sufficiente disattivare la visibilità del canale tinta Pantone.

Nota:
Quando si elabora il file in ProductionHouse, i layer dei supporti devono essere configurati usando un layer Pantone per rappresentare questi dati, dato che il programma lo identifica come layer Pantone, e non come un riempimento.

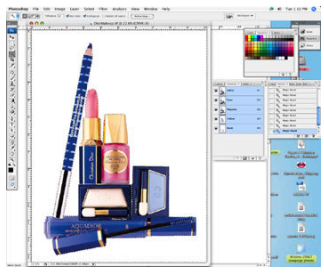


[113] Flood 50 PSD

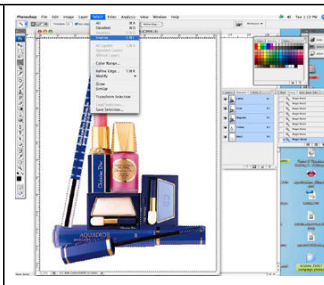


[114] Flood 100 PSD

9. In alcuni casi, può essere più facile selezionare l'area nella quale non si desidera la presenza di inchiostro bianco e quindi selezionare l'inverso.

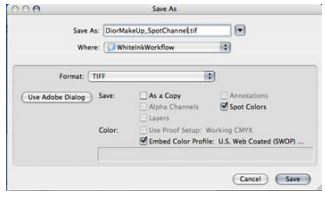


[115] Seleziona



[116] Seleziona inverso

10. È inoltre possibile modificare il canale tinta Pantone proprio come si farebbe per qualsiasi altro dato di un documento di PhotoShop, facendo uso di altri strumenti quali Eraser.
11. Salvare l'immagine in formato di file a TIFF o PSD (vedere i punti seguenti per determinare il formato migliore).



[117] Salvataggio con l'opzione tinta Pantone

- Se si intende usare il file in un programma vettoriale come Illustrator, salvarlo come file .PSD per convertire tutte le informazioni dei canali. Il colore bianco Pantone viene stampato nell'ordine nel quale compare nella tavolozza dei Canali, con il canale tinta Pantone stampato sotto i dati CMYK. Tuttavia, quando si esporta un .PSD ad Illustrator, questi dati compaiono sopra i dati dell'immagine. Questo è il protocollo di formato corretto per Illustrator.
- Salvare come TIFF e assicurarsi che l'opzione colori Pantone sia abilitata per portare questa immagine direttamente in ProductionHouse.
- È inoltre possibile e talvolta preferibile stampare direttamente da PhotoShop a RipQueue. Per istruzioni sulle procedure, vedere il documento fornito sul sito Web di Onyx "Printing From a Mac", che contiene anche informazioni sulla stampa da sistemi Windows.

Procedura di creazione di dati del bianco Pantone in Illustrator

Introduzione

Questa sezione spiega in che modo procedere per preparare immagini che includano dati del bianco Pantone con applicazioni di ritocco delle immagini a base vettoriale quali Adobe Illustrator®. Per stampare con inchiostro bianco, occorre disporre di un supporto correttamente configurato per l'uso dei dati del bianco Pantone (*'Procedura di configurazione di ProductionHouse per l'utilizzo dell'inchiostro bianco'* a pagina 187). Questo modello di supporto include almeno un layer configurato come colore bianco Pantone.
Per aggiungere dati di colore Pantone alla propria immagine in Illustrator, occorre creare un layer all'interno dell'immagine come nuovo canale tinta Pantone. È possibile avere più di un elemento tinta Pantone in un'immagine, ma ogni elemento deve essere sullo stesso canale tinta Pantone, e pertanto avere lo stesso livello di opacità, oppure ProductionHouse tratterà il documento salvato come un file in separazione. La CMYK è la modalità preferita dato che le azioni necessarie per la creazione di dati Pantone sono più semplici di quelle per l'RGB.

Nota:
È possibile usare applicazioni di ritocco delle immagini a base vettoriale diverse da Illustrator a condizione che siano in grado di creare colori Pantone.

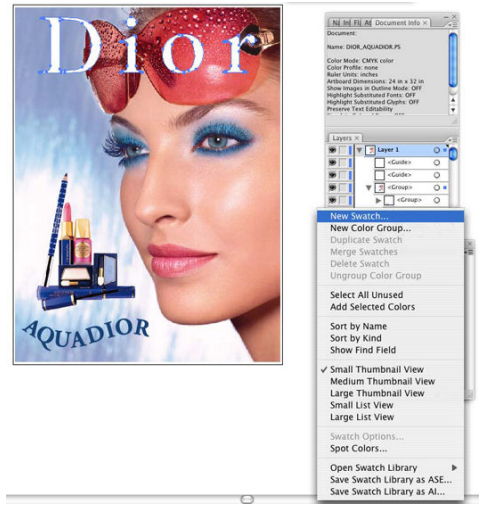
Eseguire se

Il primo passaggio del workflow dell'inchiostro bianco consiste nella preparazione dell'immagine sorgente su cui usare il canale dell'inchiostro bianco. I dati dell'inchiostro bianco devono essere progettati interamente su un canale separato (sia come layer canale tinta Pantone o come colore Pantone personalizzato) per essere riconosciuti dal RIP di Onyx. Il nome assegnato a questo layer canale tinta Pantone o colore Pantone personalizzato deve essere "Spot 1". Questo dettaglio è la parte più importante della preparazione del file. Questo canale con nome permette a RIP-Queue di determinare che i dati nell'immagine sorgente devono essere inviati al canale tinta Pantone.
Nella preparazione del file, solo l'utente può definire cosa voglia stampare con "inchiostro bianco" come parte del disegno e assegnare il colore come descritto nel documento. In Illustrator, i dati dell'inchiostro bianco possono essere semplici o complessi e possono variare da forme vettoriali e testo a immagini bitmap posizionate.

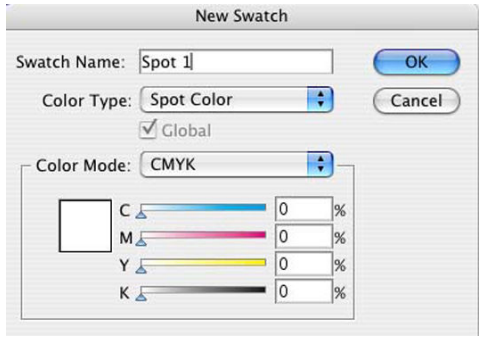
Procedura di preparazione di un'immagine in Adobe Illustrator

Usare i passaggi seguenti per configurare un file di Adobe Illustrator da usare con l'inchiostro bianco:

1. In Illustrator, assicurarsi che la scheda Swatches sia visibile (sotto il menu Window fare clic su Swatches per vedere la finestra corrispondente).
2. Fare clic sulla freccia nella scheda Swatches per visualizzare il menu Swatches.
3. Selezionare New Swatch dal menu Swatches per aprire la finestra di dialogo Add Swatch.
4. All'interno della finestra di dialogo Add Swatch, digitare le seguenti informazioni:



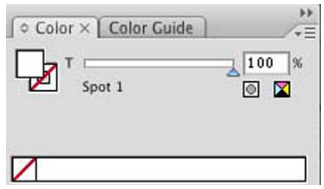
[118] Nuovo campione di colore



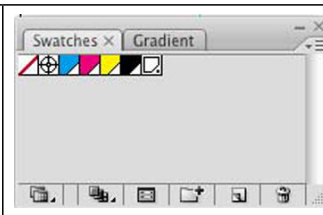
[119] Nuovo nome di campione di colore

- **Name** – inserire il nome “Spot 1”.
  Nota: Per istruzioni sulle modalità d'uso della necessaria convenzione per nomi diversi da Spot 1, fare riferimento alla sottosezione al termine di questa sezione, "Definizione dei nomi dei dati Pantone".
- **Color Type** – usare il menu a discesa per selezionare il colore Pantone.
- **Swatch Color** – usare i cursori per regolare il colore del campione. È opportuno scegliere un colore simile all'inchiostro Pantone della stampante. Dato che il bianco può essere difficile da distinguere, questo colore può avere qualsiasi valore che aiuti l'utente e percepire in modo più chiaro il disegno.

5. Fare clic su OK per salvare le modifiche e chiudere la finestra di dialogo Add Swatch. Ora si dovrebbe disporre di un nuovo colore Pantone nella propria tavolozza, indicato da un puntino nell'angolo inferiore destro del campione di colore.

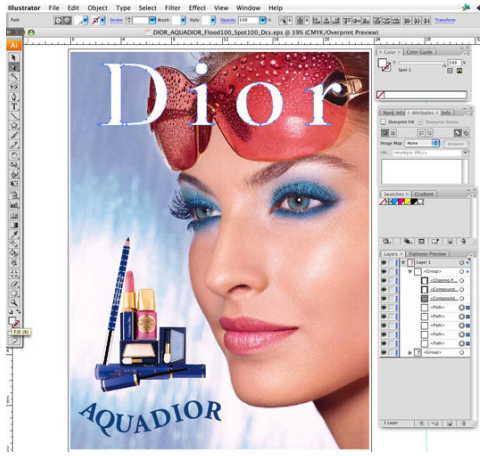


[120] Campione di colore



[121] Campione di colore Pantone

6. Usare il nuovo campione di colore per oggetti o riempimenti che devono essere stampati con inchiostro bianco. Fare clic sul nuovo campione di colore Pantone lo rende il colore predefinito di riempimento per il documento aperto. Selezionare l'elemento che si vorrebbe trattare con informazioni Pantone e scegliere il campione di colore di riempimento. Vedere l'esempio qui sotto.



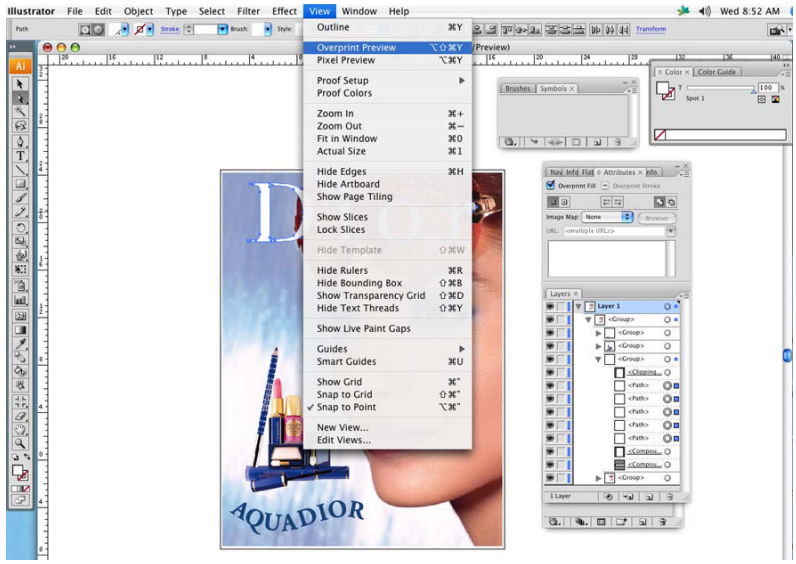
[122] Selezione del riempimento Pantone

7. Una volta configurata l'immagine sorgente con l'inchiostro bianco come nuovo colore Pantone, salvare il proprio lavoro.

Procedura di sovrastampa dei dati Pantone in Illustrator

Per opzione predefinita, quando si stampano colori opachi e in sovrapposizione, il colore superiore buca (perfora) l'area dell'immagine colorata sottostante. La sovrastampa impedisce l'effetto foro e permette ai dati dell'immagine colorata di essere stampati in cima agli altri colori usati, che in questo caso si riducono al bianco. La sovrastampa risulta utile quando l'illustrazione deve essere stampata sopra il bianco, solitamente se il materiale usato come sostrato non è bianco e quindi il bianco è richiesto per rendere in modo accurato i dati dell'immagine.

1. Selezionare l'oggetto o gli oggetti in inchiostro bianco da sovrastampare e collocarli sopra il layer dati dell'immagine da stampare. Oppure se si desidera che stiano sullo stesso layer, gli oggetti in inchiostro bianco dovrebbero essere posti in primo piano nei dati dell'immagine.

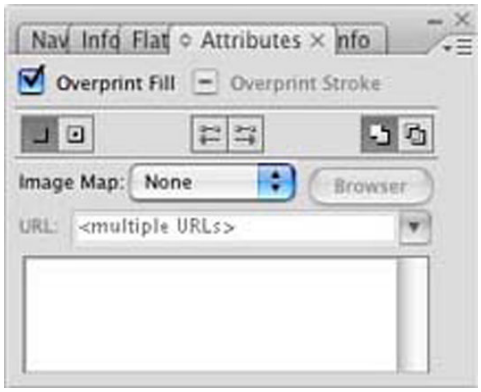


[123] Anteprima della sovrastampa

Nota:
Dopo aver definito le opzioni di sovrastampa si dovrebbe usare la modalità Overprint Preview (View > Overprint Preview) per vedere un'approssimazione della stampa finale delle proprie scelte mediante una "anteprima inchiostro" che rappresenta come trasparenza e sovrastampa appariranno sull'output.

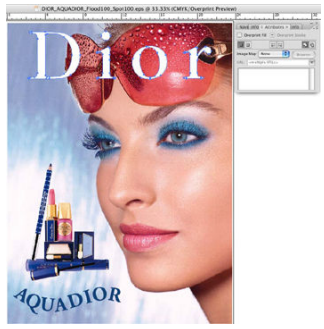
2. Nel pannello Attributes, selezionare Overprint Fill, Overprint Stroke, o entrambi.

Nota:
Sebbene sia possibile impostare livelli di capacità di sovrastampa minori del 100%, il software di ProductionHouse elabora soltanto dati di opacità completi. L'opacità dei dati del bianco di knockout regolare può essere impostata come la si preferisce.

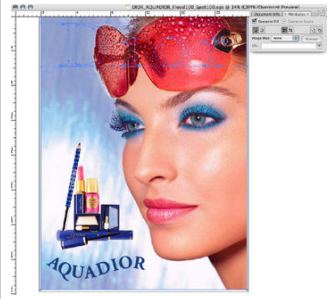


[124] Attributi della sovrastampa:

Le immagini qui sotto mostrano i dati del bianco Pantone con knockout e sovrastampa. In questo caso i dati Pantone sono pensati per il knockout in modo da apparire bianchi nel documento finale.



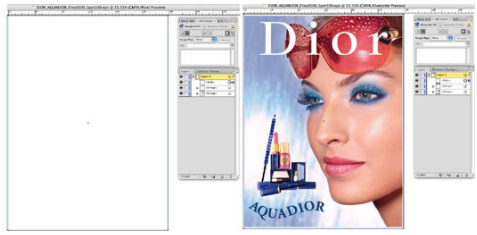
[125] Knockout



[126] Sovrastampa del testo

Layer di riempimento bianco
Qualora fosse necessario un layer di riempimento bianco nel file, si dovrebbero posizionare i dati del riempimento sopra il layer dei dati dell'immagine per fare in modo che il RIP possa elaborare correttamente i dati Pantone. In questo caso, occorre selezionare Overprinting, per evitare di cancellare i dati dell'immagine con il riempimento bianco. Per visualizzare in modo corretto l'immagine assicurarsi di aver selezionato Overprint Preview. Vedere le immagini qui sotto per una rappresentazione dell'output definitivo.

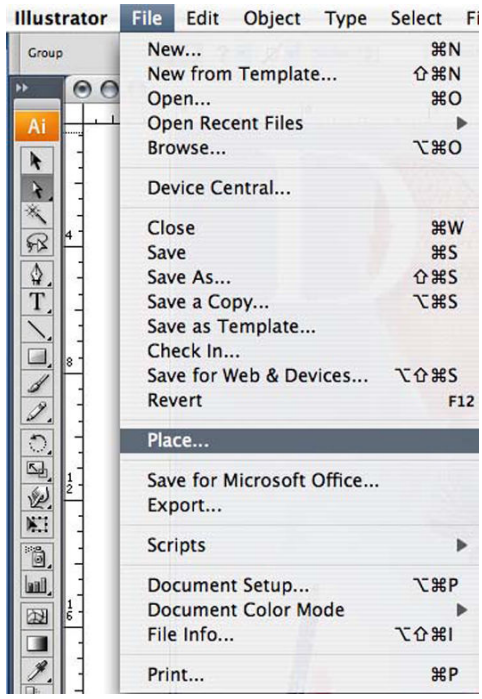
Nota:
Quando si elabora il file in ProductionHouse, i layer dei supporti devono essere configurati usando un layer Pantone per rappresentare questi dati, dato che Illustrator lo identifica come layer Pantone e non come un riempimento.



[127] Riempimento anteprima pixel

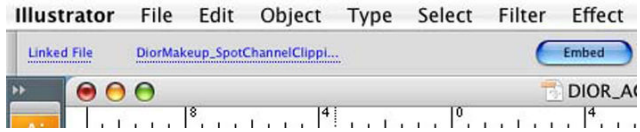
Procedura di posizionamento delle immagini raster in Illustrator

1. Iniziare posizionando il file desiderato. Si consiglia di usare i file .PSD.

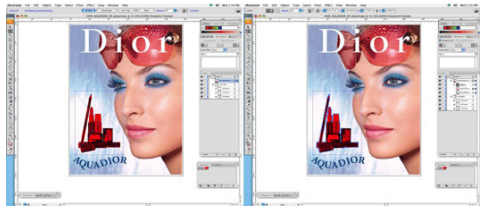


[128] Posizionamento del file

2. Una volta che il file è stato caricato nel programma, fare clic sul pulsante Embed per posizionarlo nel documento di Illustrator. Questa fase è necessaria per utilizzare tutti i dati del canale contenuti nel file.



[129] Incorporazione del file



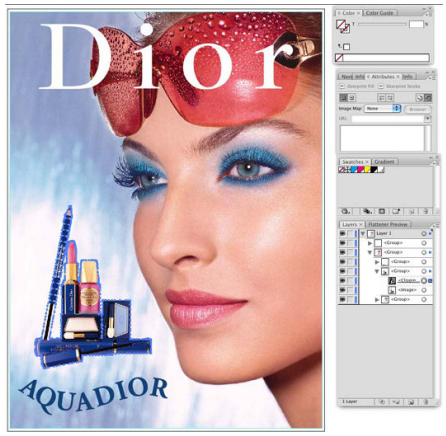
[130] Posizionato e incorporato

3. Annotare le informazioni contenute nella tavolozza dei layer prima e dopo l'incorporazione. I dati del canale tinta Pantone ora risiedono nel layer sopra i dati dell'immagine, come richiesto dal protocollo di Illustrator.

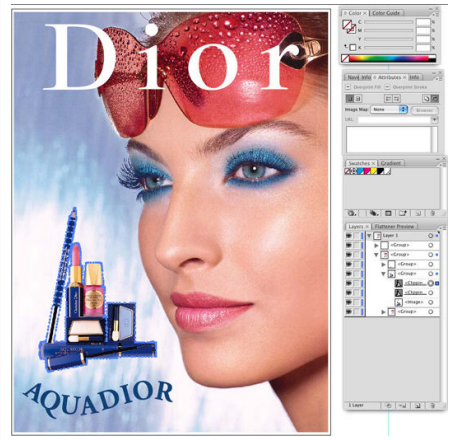
Procedura di creazione del percorso del canale tinta Pantone in Illustrator

Al contrario, è possibile posizionare un file raster nel proprio documento di Illustrator e creare dati Pantone in Illustrator usando gli strumenti di creazione del percorso. Creare il percorso usando i dati come guida. Una volta completato il percorso riempirlo con il colore Spot 1. Questo percorso riempito dovrebbe essere posizionato sopra l'immagine nella tavolozza dei layer. In questo caso particolare, la complessità del percorso di selezione può dettare la sua creazione in PhotoShop. È meglio riservare Illustrator agli oggetti più semplici.

1. In primo luogo, scegliere il percorso di clipping e farne una copia.

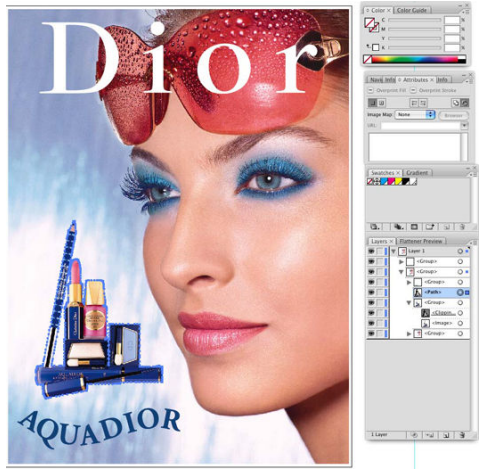


[131] Selezione del clipping



[132] Percorso copiato:

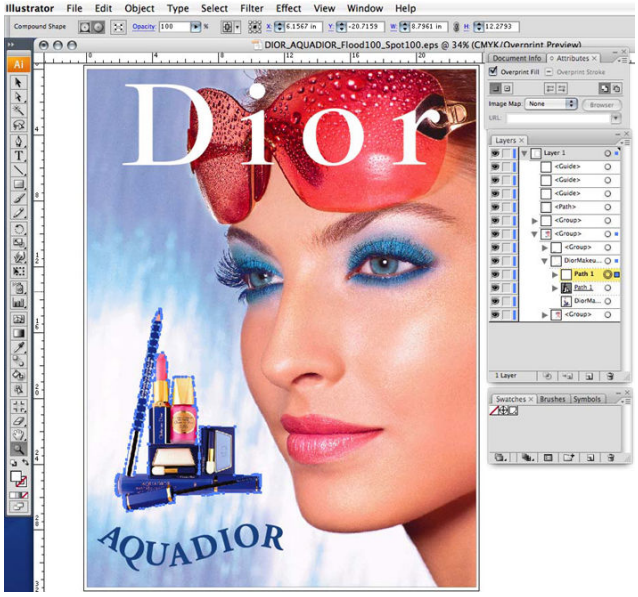
2. Quindi spostare il nuovo layer all'esterno del gruppo al quale appartiene per scollegarlo dal percorso di clipping.



[133] Canale spostato

3. Una volta all'esterno del gruppo, accertarsi che il percorso sia selezionato e riempirlo con il colore denominato Spot 1.

4. Una volta eseguita questa operazione, sostituire il percorso nel gruppo sopra l'immagine e i layer di clipping. Assicurarsi che l'opzione Overprint sia attivata .



[134] Sostituzione del percorso nel gruppo

5. Salvare il file.

Nota:
Nelle prove di valutazione si è riscontrato che il formato di file .eps è il migliore. I file Postscript e PDF funzionano altrettanto bene, ma possono richiedere qualche operazioni di configurazione in più. Accertarsi che l'opzione "Preserve Overprints" sia abilitata quando si salva il file.

È inoltre possibile e talvolta preferibile stampare direttamente da Illustrator a Rip-Queue. Per istruzioni sulle procedure, vedere il documento fornito sul sito Web di Onyx "Printing From a Mac", che contiene anche informazioni sulla stampa da sistemi Windows.

6. Aprire il file in ProductionHouse.

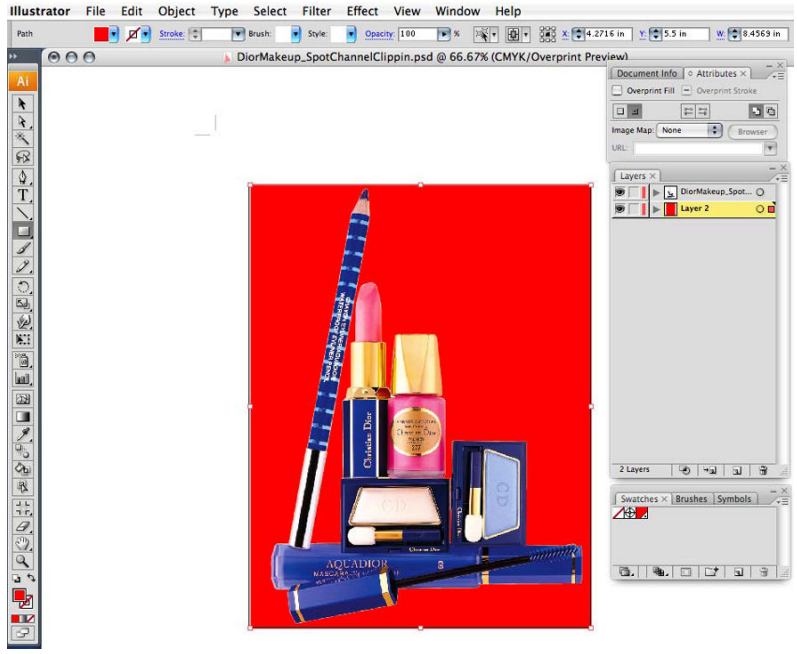
Procedura di configurazione di un file per la funzione Spot Layer Tool di Preflight

La funzione Spot Layer Tool di Preflight può anche creare maschere dei dati e in alcuni casi può costituire il metodo preferito di creazione del layer Pantone. Per assicurare che la selezione della maschera sia effettuata in Preflight senza selezionare quelle parti dell'immagine che sono dello stesso colore, è necessario creare un layer in Illustrator che funga da maschera.

1. Creare una casella attorno all'immagine usando lo strumento Rectangle o altri strumenti di selezione di forma appropriata.
2. Accertarsi che questa nuova casella sia selezionata e scegliere il campione di colore di riempimento sul fondo della barra degli strumenti di Illustrator. Questo colore riempirà la casella. Facendo doppio clic su questo campione di colore si aprirà una finestra di dialogo che consente le variazioni di colore. Assicurare che il colore scelto non appaia in alcun punto dell'immagine. Per questo esempio abbiamo usato il rosso (composto di Ciano al 100% e Giallo al 100%).
3. Posizionare questo rettangolo dietro i dati dell'immagine, sotto di essi oppure in un nuovo layer più in basso. Non è necessario scegliere gli attributi di sovrastampa per questo layer.

Risultato

Il file preparato deve avere un aspetto simile a quello dell'esempio seguente.

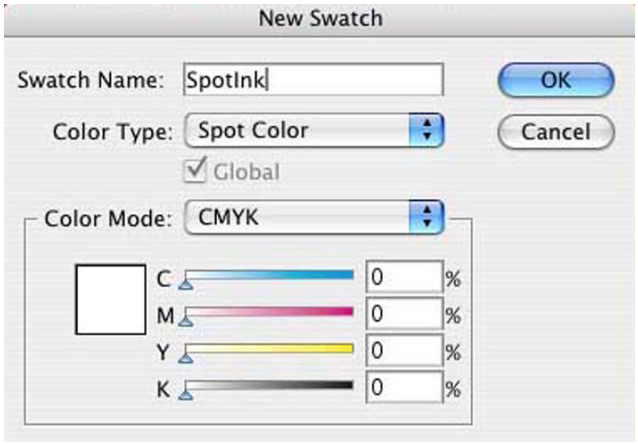


[135] Maschera rossa

Procedura di definizione del nome dei dati Pantone

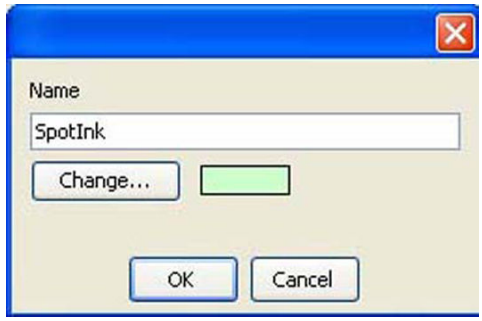
Per fare in modo che ProductionHouse possa distinguere correttamente e indirizzare i dati Pantone, si devono rispettare le convenzioni di definizione dei nomi per questi dati sia nella fase di creazione all'interno dell'applicazione di ritocco delle immagini che nel RIP. Sebbene usare il nome predefinito "Spot 1" costituisca il metodo più semplice e rapido, ci possono essere casi nei quali sia necessario usare un nome diverso. Per esempio, quando i dati sono creati da una persona e stampati da un'altra, la denominazione dei dati Pantone può rendere più evidenti i risultati di output desiderati. Inoltre, se l'inglese non è la lingua madre dell'operatore, usare un nome più comprensibile nella propria lingua madre può risultare decisamente più efficace. Si sconsiglia l'uso del nome "White" dato che questo colore segnala a ProductionHouse l'esigenza di un trattamento particolare che non è quello desiderato in questo workflow.

1. Quando si crea un nuovo campione colore Pantone in Illustrator, modificare il nome e sostituirlo con quello preferito.



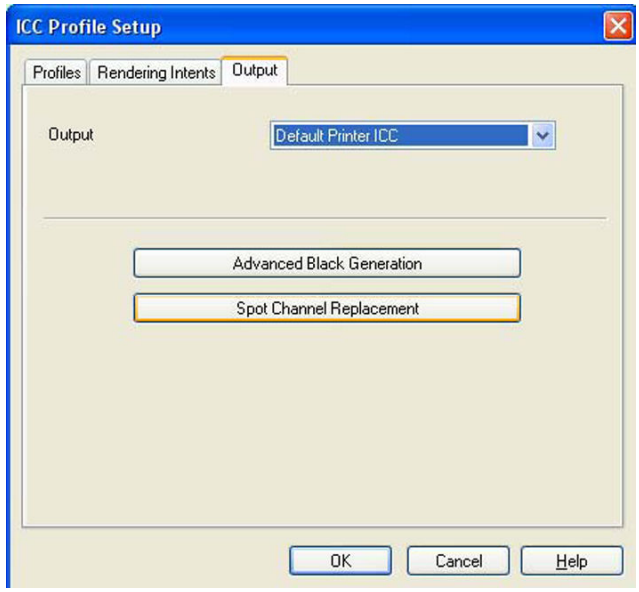
[136] Campione inchiostro Pantone

2. Modificare il supporto da usare per questi dati in Gestione supporti, sostituire il nome predefinito Spot 1, con quello appena creato.



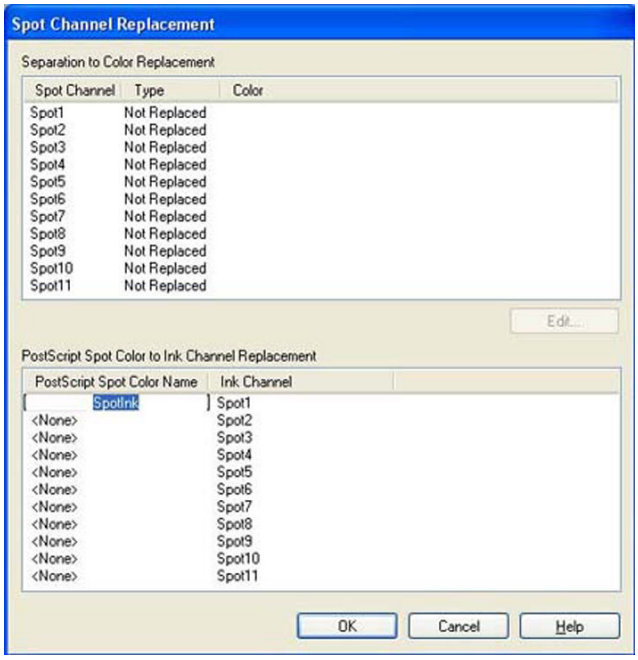
[137] Cambia nome

3. Aprire il file in Preflight e accedere alla scheda Color Management/Edit Profiles. Fare clic sulla casella Spot Channel Replacement.



[138] Spot Channel Replacement

4. Digitare il nuovo nome nella casella PostScript Spot Color Name all'interno dello spazio Spot 1.



5. Fare clic su OK per salvare le impostazioni.

Procedura di stampa con inchiostro bianco

Procedura d'uso dei modelli di supporti

Introduzione

Occorre usare modelli di supporti configurati per l'inchiostro bianco per poter generare output in inchiostro bianco da ProductionHouse. Il supporto in effetti fa parte di una descrizione di un modello di supporti (talvolta definito erroneamente anche come profilo) che contiene altre informazioni specifiche quali inchiostri da non utilizzare, linearizzazione, limitazioni degli inchiostri e profili ICC. La creazione di modelli di supporti e profili è una procedura complessa che viene parzialmente illustrata in altre parti di questo documento. Se non si ha dimestichezza con la procedura, è possibile usare i modelli di supporti predefiniti disponibili sul sito Web di DGS. Questi modelli di supporti sono reperibili in http://www.dgs.oce.com, nell'area di assistenza ai clienti. Si noti che i nomi di questi modelli contengono un modello specifico di stampante, sebbene funzionino per tutte le stampanti con l'opzione inchiostro bianco. I modelli di supporti offrono un buon punto di partenza per il workflow dell'inchiostro bianco.

In generale consigliamo di creare un nuovo modello di supporti o di modificarne uno esistente in relazione alla propria stampante in sede e ai materiali specifici da usare per i lavori di stampa. Comunque, per maggiore praticità degli utenti, forniamo questa serie di modelli di supporti predefiniti per il Workflow dell'inchiostro bianco che includono alcuni scenari e tipi di stampa comuni. Questa sezione include le descrizioni di ogni modello di supporti e fornisce un'illustrazione dell'aspetto che avranno nell'interfaccia software della propria unità i lavori di stampa generati con essi in ProductionHouse. Inoltre è presenta una spiegazione di come devono essere utilizzati. Se si modificano i modelli li si può poi salvare con un nome diverso che ne rispecchi le variazioni.

Nota:
Il termine "supporti" può generare confusione dato che nel workflow ONYX ha effettivamente due significati diversi. In generale lo si usa per riferirsi a un materiale fisico su cui eseguire una stampa. ONYX si avvale del termine supporti per riferirsi alle modalità d'uso e inclusione di particolari materiali definiti in una definizione di supporti. Il loro uso del termine supporti fa riferimento al modello definito e quindi usato all'apertura di un lavoro di stampa. Océ si avvale del termine modello di supporti per rendere evidente la distinzione dai supporti fisici. La possibile confusione è incrementata dal fatto che talvolta i modelli di supporti vengono definiti anche profili. In effetti, i profili ICC sono una parte del modello di supporti associata con la gestione del colore e non sono sinonimo del modello di supporti nel suo complesso.

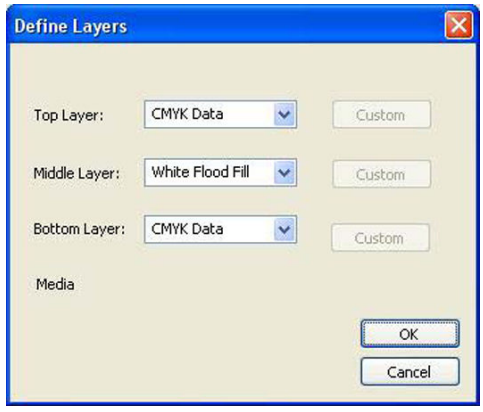
Procedura d'uso di un modello di supporti

ONYX RIP Queue, ProductionHouse e PosterShop si avvalgono tutti di un formato di supporti noto come ONYX Media Library (.oml). Per installare un .oml, selezionare la stampante e aprire ONYX Media Manager. In Media Manager, selezionare Media> Import, e passare ai supporti desiderati. Una volta importati, i supporti saranno disponibili a qualsiasi lavoro di stampa aperto.

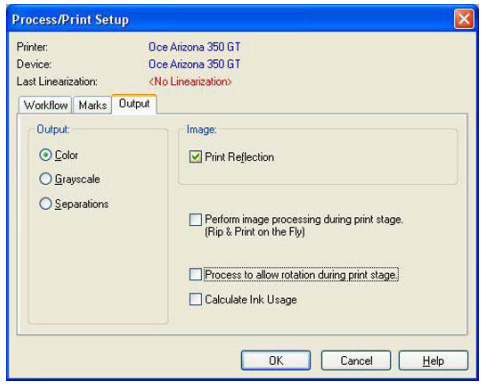
Nota:
ProductionHouse inoltre permette di creare gruppi di supporti che contengono vari modelli di supporti. È possibile creare un gruppo che contiene modelli di supporti con impostazioni differenti per lo stesso materiale fisico. Oppure è possibile raggruppare assieme vari modelli di supporti che hanno qualcosa in comune, per esempio i cinque supporti descritti in questa sezione appartengono al gruppo "WhiteInkUsageMedias".

Day/Night su sostrato trasparente

Scaricamento file Oce_Arizona_350_GT_WhiteInk_DayNight.OML
Questo modello di supporti è stato realizzato per la creazione di stampe a 3 layer su materiali trasparenti per l'applicazione Day/Night. Questo metodo di stampa viene utilizzato per fornire un output gradevole delle immagini visualizzate in condizioni di illuminazione frontale o retroilluminate. L'output Day/Night si ottiene applicando per prima cosa un layer dell'immagine CMYK, seguito da un layer bianco (in questo supporto il bianco è un layer di riempimento, ma un layer Pantone correttamente configurato può fornire lo stesso effetto), e quindi ultimato con un altro layer dell'immagine CMYK. Dato che si è definito un layer di riempimento, non occorre alcuna preparazione ulteriore dei file per attivare la stampa in bianco.
Se si stampa la seconda superficie (stampa sul lato posteriore dei supporti trasparenti) può essere necessario scegliere Print Reflection in Print Setup per far leggere correttamente le immagini visualizzate dal lato frontale.

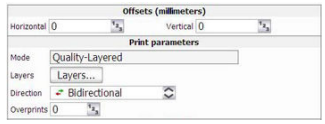


[140] Definizione layer Day/Night



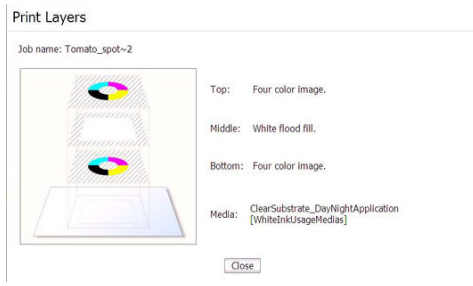
[141] Riflessione della stampa Day/Night

Quando si elabora un lavoro di stampa in ProductionHouse usando questo modello di supporti, le informazioni sul lavoro visualizzate nel modulo Controllo del lavoro di stampa dell'unità Arizona 350 GT sono le seguenti:



[142] Parametri Day/Night

Selezionare il pulsante Layer nel modulo Controllo lavoro di stampa per attivare una rappresentazione grafica dei Layer di stampa che consente di verificare l'ordine dei layer.



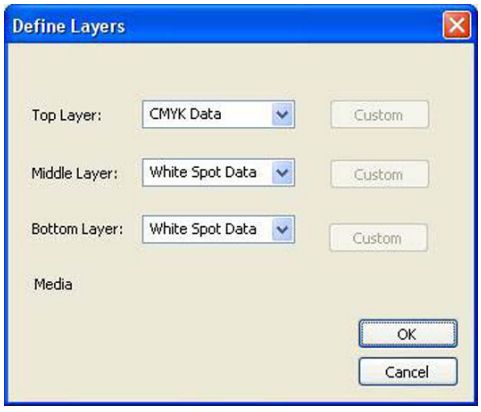
[143] Layer Day/Night

Due layer inchiostro bianco su sostrato nero

Scaricamento file Oce_Arizona_350_GT_WhiteInk_BlackSubstrate.OML

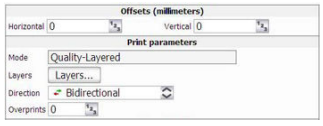
Questo modello di supporti è stato realizzato usando un supporto con una superficie di stampa nera. In questo caso, si è usato del polistirene nero. A causa della sua oscurità, è possibile che il colore del supporto traspaia. Pertanto questo modello di supporti si avvale di due layer del bianco per ottenere una copertura di bianco opaco, seguiti da un layer immagine CMYK. Il risultato è un modello di supporti a 3 layer. In questo modello di supporti, i layer dell'inchiostro bianco sono designati come layer Pantone, quindi i dati

Pantone debbono essere creati in un programma di ritocco delle immagini prima dell'apertura in Production House, oppure essere configurati con la funzione Spot Layer Tool di Onyx Preflight. Per rifinalizzare il modello in modo da usarlo con i riempimenti, accedere al menu a discesa e cambiare da Spot a Flood Data. Se si è definito un layer di riempimento, non occorre alcuna preparazione ulteriore dei file per attivare la stampa in bianco.



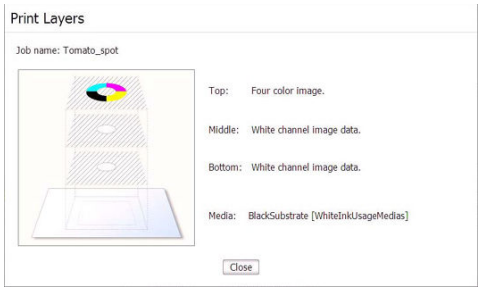
[144] Definizione dei layer

Quando si elabora un lavoro di stampa in ProductionHouse usando il modello di supporti, le informazioni sul lavoro visualizzate nel modulo Controllo del lavoro di stampa dell'unità Arizona 350 GT sono le seguenti:



[145] Parametri

Selezionare il pulsante Layer nel modulo Controllo lavoro di stampa per attivare una rappresentazione grafica dei Layer di stampa che consente di verificare l'ordine dei layer.

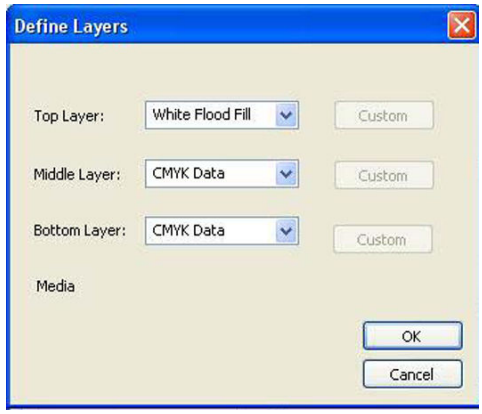


[146] Stampa dei layer

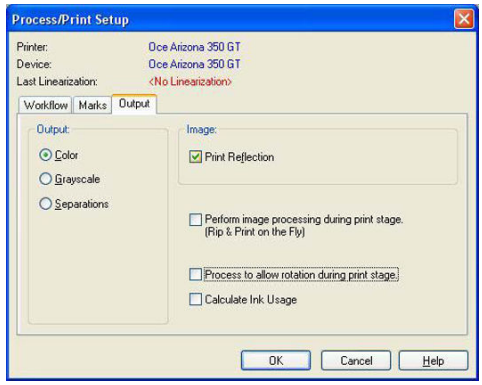
Applicazione retroilluminata su sostrato trasparente

Scaricamento file Oce_Arizona_350_GT_WhiteInk_ClearBacklit.OML

Questo modello di supporti è destinato all'uso con stampe su materiali trasparenti da usare per la visione retroilluminata. I materiali trasparenti non offrono alcuna diffusione della luce, che invece è spesso desiderabile per ottenere una presentazione più gradevole su sorgenti luminose senza diffusione. Pertanto, questo supporto è realizzato usando 2 layer di dati CMYK per la densità di colore, seguiti da un layer di dati di riempimento bianco per la diffusione. Se si è definito un layer di riempimento, non occorre alcuna preparazione ulteriore dei file per attivare la stampa in bianco. Dato che questo supporto è realizzato per la visione retroilluminata della seconda superficie, sarà necessario impostare Print Reflection in Print Setup per fare in modo che l'immagine sia orientata correttamente quando viene visualizzata.

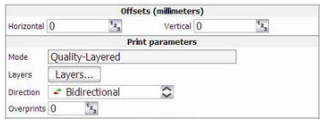


[147] Definizione dei layer



[148] Riflessione della stampa

Per riutilizzare questo modello di supporti per la visione frontale di immagini, o per la stampa della superficie, è sufficiente riordinare i layer sistemando il riempimento sul fondo e disattivare.
Quando si elabora un lavoro di stampa in ProductionHouse usando il modello di supporti, le informazioni sul lavoro visualizzate nel modulo Controllo del lavoro di stampa dell'unità Arizona 350 GT sono le seguenti:



[149] Parametri

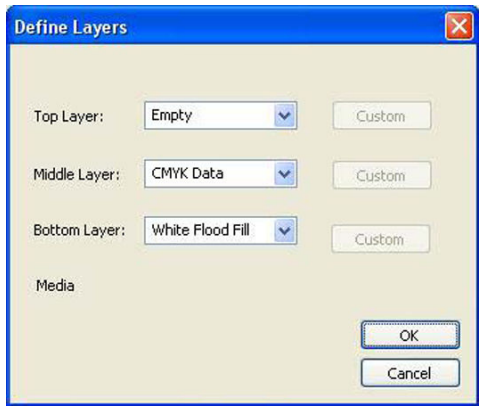
Selezionare il pulsante Layer nel modulo Controllo lavoro di stampa per attivare una rappresentazione grafica dei Layer di stampa che consente di verificare l'ordine dei layer.

[150] Layer

Un layer bianco su una superficie grigia a mezzitoni

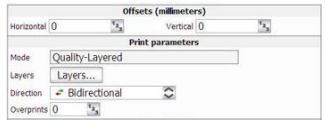
Scaricamento file Oce_Arizona_350_GT_MidtoneSubstrate.OML

Questo modello di supporti è destinato a una superficie di stampa grigia a mezzitoni. A causa della relativa chiarezza del supporto non occorre posizionare due layer di inchiostro bianco per fornire una copertura bianca opaca prima dell'applicazione dei dati dell'immagine CMYK. Dato che i due layer di bianco non sono necessari, questo modello di supporti contiene un solo layer di bianco seguito dai dati del colore CMYK. Se si è definito un layer di riempimento, non occorre alcuna preparazione ulteriore dei file per attivare la stampa in bianco. Per rifinalizzare all'utilizzo di colori Pantone è sufficiente accedere al menu a discesa e cambiare da Flood Fill a Spot Data, quindi assicurare che il file sia stato realizzato in modo corretto per questo tipo di output o modificato in modo appropriato con lo Spot Layer Tool. Una configurazione a 2 layer produce velocità di stampa superiori a quelle configurate per 3 layer.



[151] Definizione dei layer

Quando si elabora un lavoro di stampa in ProductionHouse usando il modello di supporti, le informazioni sul lavoro visualizzate nel modulo Controllo del lavoro di stampa dell'unità Arizona 350 GT sono le seguenti:



[152] Parametri

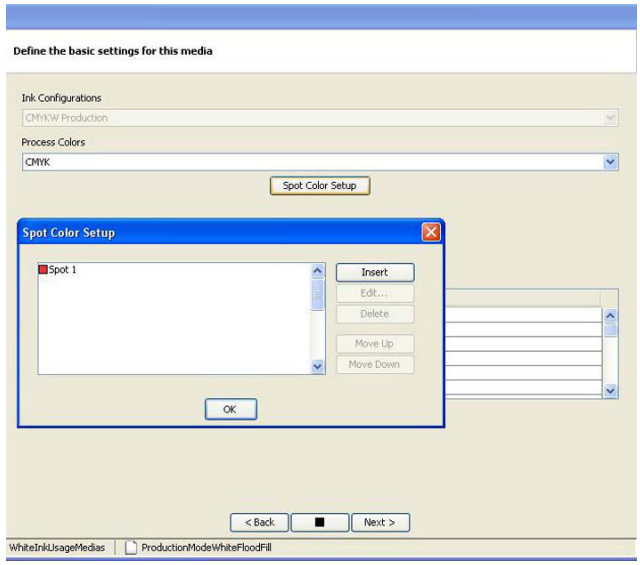
Selezionare il pulsante Layer nel modulo Controllo lavoro di stampa per attivare una rappresentazione grafica dei Layer di stampa che consente di verificare l'ordine dei layer.

[153] Layer

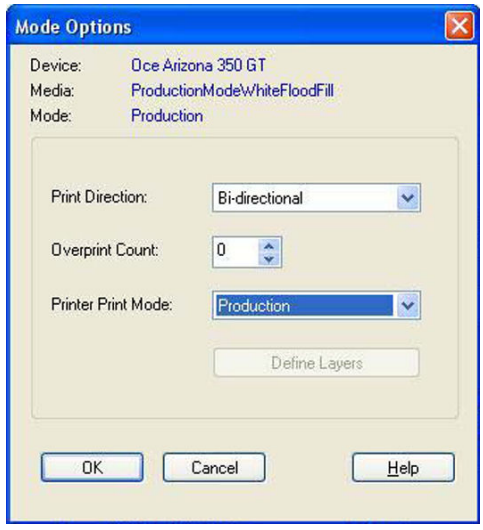
Riempimento bianco in modalità Produzione

Scaricamento file Oce_Arizona_350_GT_WhiteInk_ProductionFlood.OML
Questo è il solo supporto del modello di supporti in dotazione per il workflow del bianco che non sia in modalità Quality-Layered. Questo supporto va usato come riempimento pre o post stampa quando la velocità dell'applicazione è di importanza preminente e una copertura bianca opaca completa non è necessaria. Questa modalità non è destinata ai lavori di stampa in 4 colori CMYK più bianco; è semplicemente un mezzo per coprire una superficie di inchiostro bianco. In primo luogo occorre creare un file dimensionato

sul formato finale dell'output richiesto. Quindi va riempito con dati Spot 1, oppure lasciato come colore singolo e quindi successivamente riempito con dati Pantone del bianco con la funzione Spot Layer Tool di Preflight.

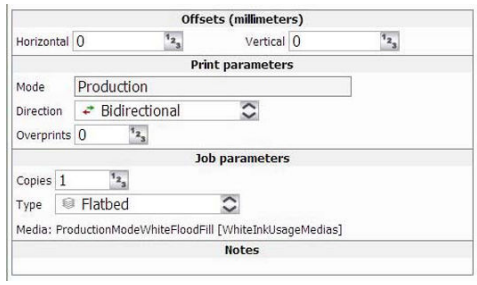


[154] Impostazione del colore Pantone



[155] Mode Options

Quando si elabora un lavoro di stampa in ProductionHouse usando questo modello di supporti, le informazioni sul lavoro visualizzate nel modulo Controllo del lavoro di stampa dell'unità sono le seguenti:



[156] Parametri

Procedura di creazione dei supporti per i lavori di stampa con inchiostro bianco

Introduzione

Occorre usare modelli di supporti configurati per l'inchiostro bianco per poter generare output in inchiostro bianco da ProductionHouse per la successiva stampa sull'unità. Questa sezione spiega come creare un nuovo modello di supporti con tutte le configurazioni necessarie. È inoltre possibile alterare un modello di supporti esistente per modificare alcune delle impostazioni e quindi salvarlo con un nuovo nome.

Nota:
ONYX ProductionHouse si avvale del termine "supporti" per riferirsi a ciò che in questo manuale viene definito "modello di supporti".

La creazione di modelli di supporti e profili è una procedura complessa che viene illustrata solo parzialmente in questo documento. Se non si ha dimestichezza con la procedura, è possibile usare i modelli di supporti predefiniti disponibili sul sito Web di DGS, nell'area destinata all'assistenza ai clienti all'indirizzo http://www.dgs.oce.com. Questi modelli di supporti offrono un buon punto di partenza per il workflow dell'inchiostro bianco. Tuttavia, si raccomanda di creare i propri per assicurare un successo ottimale al proprio particolare workflow dell'inchiostro bianco.
Se si vuole saltare il processo di creazione dei supporti, è possibile passare direttamente alla sezione "Procedura di stampa con l'inchiostro bianco" per istruzioni sulle modalità d'uso dei modelli di supporti forniti sul sito Web. Tuttavia, in questo modo l'utente è limitato ai particolari workflow e supporti usati da questi modelli. Inoltre, a meno che non si voglia semplicemente usare un riempimento bianco, occorre che le immagini siano preparate con i dati del bianco Pantone (vedere la sezione precedente, Procedura di preparazione delle immagini per l'inchiostro bianco).

Nota:
La maggior parte delle impostazioni dei supporti possono essere ignorate da RIP-Queue o Preflight, se lo si desidera.

Funzione

Il supporto creato per l'uso con l'inchiostro bianco è in effetti una descrizione delle modalità d'uso di quel supporto nel workflow dell'inchiostro bianco. Questo include un canale del colore Pantone del bianco e una descrizione dei layer nell'immagine e dell'ordine di stampa degli stessi. Il supporto creato in effetti fa parte di un modello di supporti (talvolta definito anche profilo) che contiene altre informazioni specifiche quali inchiostri da non utilizzare, linearizzazione, limitazioni degli inchiostri e profili ICC. Questa sezione

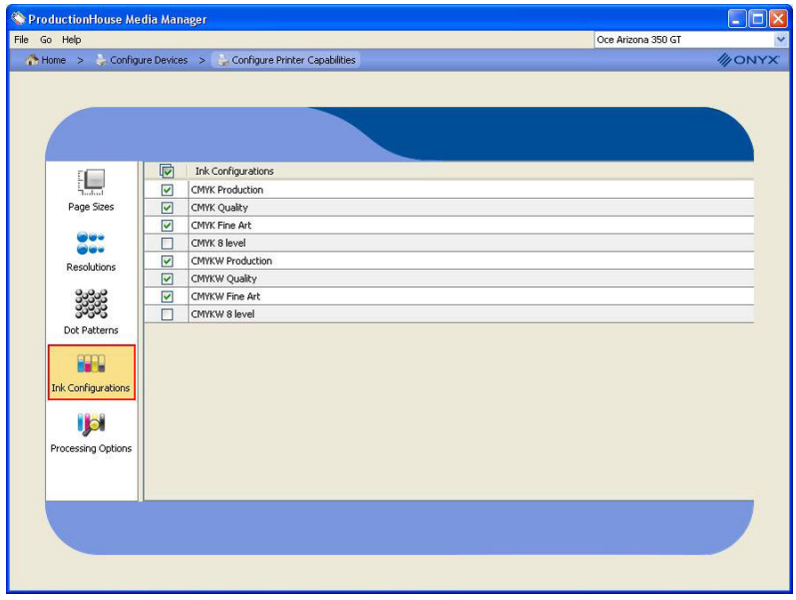
esamina brevemente in che modo creare e usare un modello di supporti, ma l'attenzione principale va alle modalità di creazione dei supporti. I supporti sono essenziali per il workflow dell'inchiostro bianco, e il resto della creazione del modello di supporti tratta di come ottenere la qualità ottimale dell'immagine.

Nota:
Il termine "supporti" può generare confusione dato che nel workflow Onyx ha effettivamente due significati diversi. In generale lo si usa per riferirsi a un materiale fisico su cui eseguire una stampa. ProductionHouse si avvale del termine supporti per riferirsi alla definizione delle modalità d'uso e inclusione di particolari materiali definiti in un modello di supporti e usati da parte dell'utente.

Informazioni preliminari

Prima di creare un nuovo supporto occorre configurare la stampante in modo da abilitare le configurazioni a inchiostro bianco in Onyx Media Manager.

1. In RIP-Queue, evidenziare la stampante e fare clic su > Media Manager.
2. Fare clic su > Configure Devices > Configure Printer Capabilities e abilitare le configurazioni con inchiostro bianco (CMYKW) dal menu di configurazione dell'inchiostro.



[157] Configura stampante

Ora la stampante è abilitata e dotata di una configurazione dell'inchiostro che supporta l'inchiostro bianco. Questa procedura viene utilizzata una volta sola a meno che si aggiunga una nuova stampante a ProductionHouse.

Nota:
La sezione successiva mostra come creare un modello di supporti configurato per la stampa con inchiostro bianco.

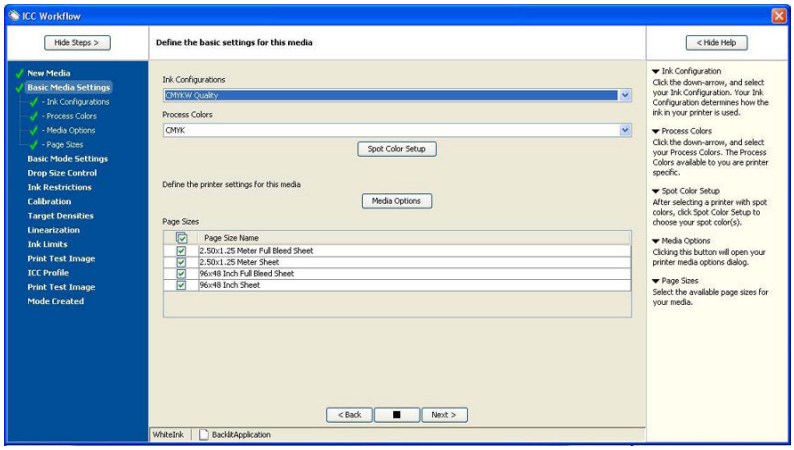
3. Tornare alla pagina di base di Media Manager.

Procedura di creazione di un modello di supporti per l'inchiostro bianco

1. Dalla pagina base di Media Manager fare clic su > Create Profiles > Create Media
2. Selezionare il gruppo supporti (o crearne uno) e digitare il nome del supporto, quindi fare clic su > Next.

Nota:
Un gruppo supporti è un metodo pratico per organizzare i supporti con caratteristiche analoghe. Attribuirgli un nome suggestivo degli elementi comuni che caratterizzano il contenuto. I gruppi di supporti contengono vari modelli di supporti. È possibile creare un gruppo che contiene modelli di supporti con impostazioni differenti per lo stesso materiale fisico. Oppure è possibile raggruppare assieme vari modelli di supporti che hanno qualcosa in comune, per esempio i modelli di supporti forniti nella pagina Web di assistenza ai clienti appartengono al gruppo "WhiteInkUsageMedias".

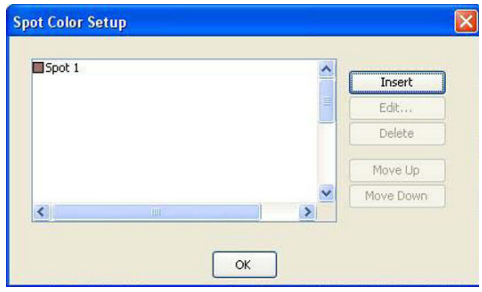
3. Selezionare CMYKW Quality Ink Configuration dal menu a discesa.



[158] Impostazione della configurazione della qualità dell'inchiostro

Nota:
Per poter utilizzare la modalità di stampa a più layer, si deve usare Quality-Layered Mode. Inoltre è possibile generare dati del riempimento bianco con funzionalità limitata in un layer che si avvale delle modalità Production, Quality e Fine-Art CMYKW. La modalità di stampa CMYKW non dovrebbe essere usata per i file che contengono sia dati del bianco che dati CMYK in un singolo layer, dato che questo produce risultati di scarsa qualità.

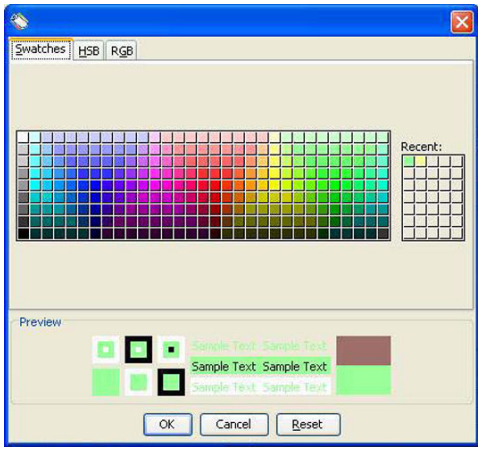
4. Selezionare CMYK per l'opzione Process Colors.
5. Fare clic su > Spot Color Setup.
6. Fare clic su > Insert per aggiungere “Spot 1” alla finestra di dialogo Spot Color Setup.



[159] Inserire Spot1

7. Per modificare il colore dell'anteprima del layer Pantone, evidenziare “Spot 1” e fare clic su > Edit.

Nota:
Se si modifica il nome del colore Pantone rispetto al predefinito Spot 1, anche il file di dati preparato per questo supporto deve usare lo **stesso identico nome del colore Pantone**. Inoltre, questo nome deve essere configurato in Color Management/Edit Profiles/Spot Channel Replacement. Non usare il nome "White" dato che questo nome segnala a ProductionHouse l'esigenza di un trattamento particolare che non è quello desiderato per il workflow del bianco della..
Il colore dell'anteprima scelto qui verrà usato come indicazione del layer del colore Pantone per l'anteprima di Preflight. Si suggerisce di selezionare un colore facilmente riconoscibile come non facente parte dei dati dell'immagine, ad esempio un colore fluo o pastello. Inoltre, usare lo stesso colore per tutte le configurazioni di supporti permette una più rapida identificazione dei dati Pantone in Preflight.



[160] Colore di anteprima Pantone

Nota:
La stampante ha un solo canale tinta Pantone disponibile per l'inchiostro bianco, quindi non si deve inserire un secondo Pantone oppure l'applicazione RIP tratterà i file che usano questa configurazione come separazioni.

8. Fare clic su > OK.

A questo punto, i supporti creati possono essere usati in Preflight per la visualizzazione e il ripping dei file per output in inchiostro bianco. L'utente potrà vedere dove è stato usato il colore Pantone nei file preparati e operare con la funzione Spot Layer Tool di Preflight.. Tuttavia, in questa fase i supporti sono privi dei componenti di un modello di supporti che determinano l'utilizzo ottimale dell'inchiostro, quali le restrizioni dell'inchiostro e le linearizzazioni. Senza utilizzare questi componenti l'output del colore sarà impreciso e senza un profilo ICC lo spazio di colore utilizzabile dal file è limitato a quello CMYK. Inoltre, se non si applica un'appropriata restrizione dei livelli di inchiostro il risultato può essere un aumento dei problemi di nebulizzazione di goccioline di inchiostro.

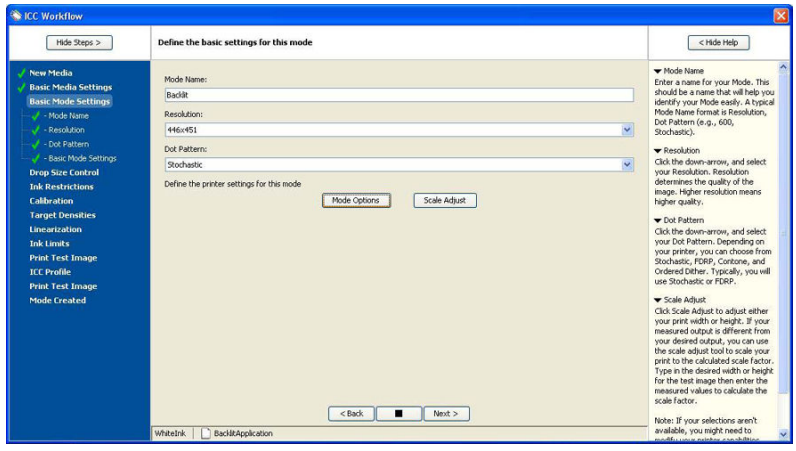
Nota:
La maggior parte delle fasi per la creazione di un supporto con un colore bianco Pantone sono simili a quelle del workflow regolare. Non tentare di procedere in questo modo se non si ha familiarità nella creazione di profili di supporti. La procedura di creazione dei profili e la teoria del colore non vengono trattate in questo documento.

9. Per ottenere la migliore qualità dell'output , si raccomanda di continuare a creare i propri modelli di supporti come indicato qui sotto.

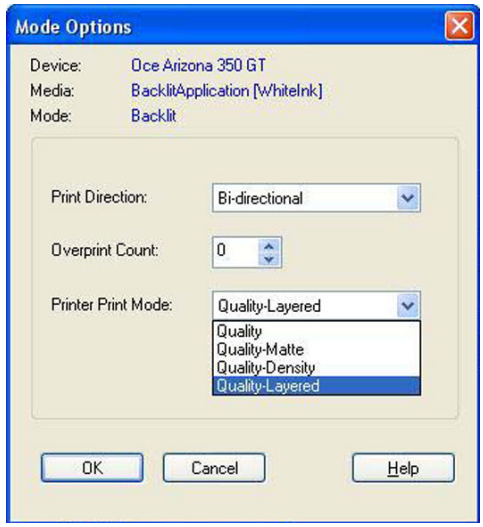
Procedura di configurazione dei layer e dell'ordine di stampa

Per usare la modalità di stampa multi-layer Quality-Layered nella stampante, occorre configurare i layer e anche impostare quali inchiostri stampare su quali layer.

1. All'interno delle Basic Mode Settings, fare clic su Mode Options.

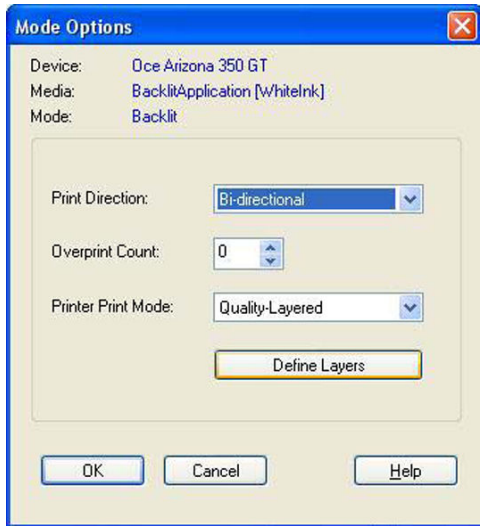

ICC Workflow
Hide Steps >
Define the basic settings for this mode
< Hide Help
New Media
Basic Media Settings
Basic Mode Settings
- Mode Name
- Resolution
- Dot Pattern
- Basic Mode Settings
Drop Size Control
Ink Restrictions
Calibration
Target Densities
Linearization
Ink Limits
Print Test Image
ICC Profile
Print Test Image
Mode Created
Mode Name:
Backlit
Resolution:
446x451
Dot Pattern:
Stochastic
Define the printer settings for this mode
Mode Options
Scale Adjust
< Back
Next >
WhiteInk
BacklitApplication
Mode Name
Enter a name for your Mode. This should be a name that will help you identify your Mode easily. A typical Mode Name format is Resolution, Dot Pattern (e.g., 600, Stochastic).
Resolution
Click the down-arrow, and select your Resolution. Resolution determines the quality of the image. Higher resolution means higher quality.
Dot Pattern
Click the down-arrow, and select your Dot Pattern. Depending on your printer, you can choose from Stochastic, FDRP, Contone, and Ordered Dither. Typically, you will use Stochastic or FDRP.
Scale Adjust
Click Scale Adjust to adjust either your print width or height. If your measured output is different from your desired output, you can use the scale adjust tool to scale your print to the calculated scale factor. Type in the desired width or height for the test image then enter the measured values to calculate the scale factor.
Note: If your selections aren't available, you might need to
[161] Mode Options

2. Nella finestra Mode Options, selezionare il Quality-Layered Print Mode. Fare clic su OK per salvare le impostazioni e per chiudere la finestra.



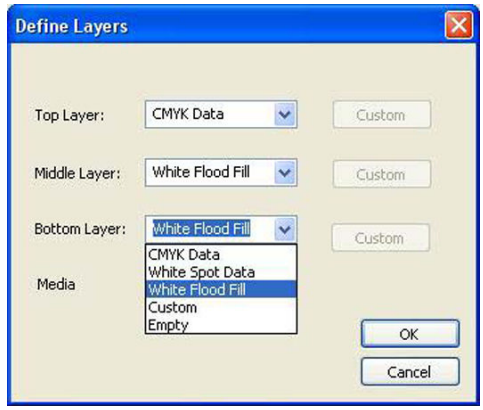
[162] Define Layers

3. Una volta selezionata una modalità, il pulsante Define Layers compare nella Printer Print Mode.



[163] Define Layers

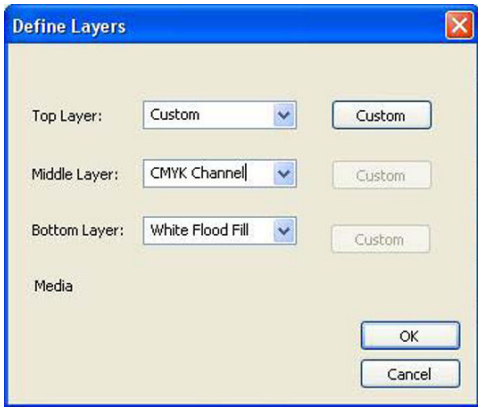
4. Fare clic su Define Layers per aprire questa finestra di dialogo. Dovrebbe comparire la finestra seguente.



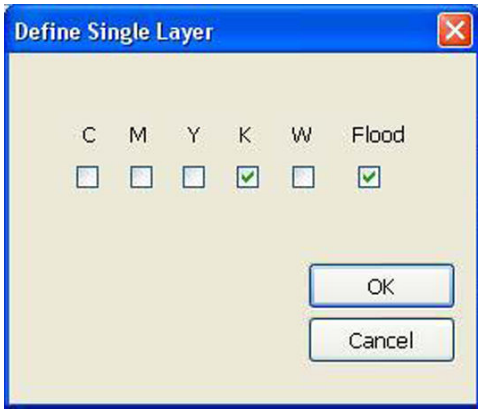
[164] Define Layers

5. Questa finestra consente di configurare il comportamento dell'inchiostro in ciascun layer. Non è necessario usare tutti e 3 i layer disponibili; inoltre è possibile realizzare un supporto usando solo uno o due layer. Le opzioni di utilizzo dell'inchiostro per i dati di CMYK, White Spot e White Flood Fill sino impostate sui valori predefiniti. Per modificare queste

opzioni layer, scegliere Custom dal menu a discesa e fare clic sulla scheda Custom alla sua destra. Questa azione visualizza la finestra Define Single Layer.



[165] Definizione



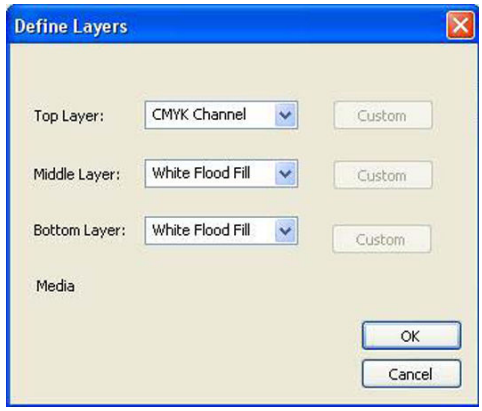
[166] Define Single Layer

Nota:
I dati usati nel layer spot Pantone devono provenire dai dati spot presenti nell'immagine creata in un programma di ritocco delle immagini quale ad esempio Adobe Illustrator. Per auto-generare dati Pantone dall'immagine, usare lo Spot Layer Tool in Preflight per creare i dati per i layer del bianco. Per generare un riempimento bianco (o di qualsiasi altro colore) non è necessario configurare i file in alcun modo speciale prima di aprirli in Production House, è sufficiente scegliere una configurazione dei supporti con Flood Fill attivato.

Configurazione dei layer di riempimento bianco

Per creare linearizzazioni e profili ICC con un underlay bianco, si consiglia di configurare uno o più layer di riempimento bianco basati sull'opacità desiderata per l'applicazione e un layer per i dati CMYK.

1. Configurare i layer in modo che il layer bianco stampi quanto più possibile vicino al supporto.



[167] Configurazione dei layer di riempimento

2. Questa configurazione permette di stampare la linearizzazione e i campioni di colore target ICC direttamente da Media Manager con un underlay bianco.

Nota:
Si può sempre tornare indietro e cambiare le configurazioni del layer dopo aver completato i processi che richiedono una simile configurazione. Tenere presente comunque che se si usano uno o due layer di bianco questo avrà ripercussioni sul rendering del colore di output e sulla densità complessiva.

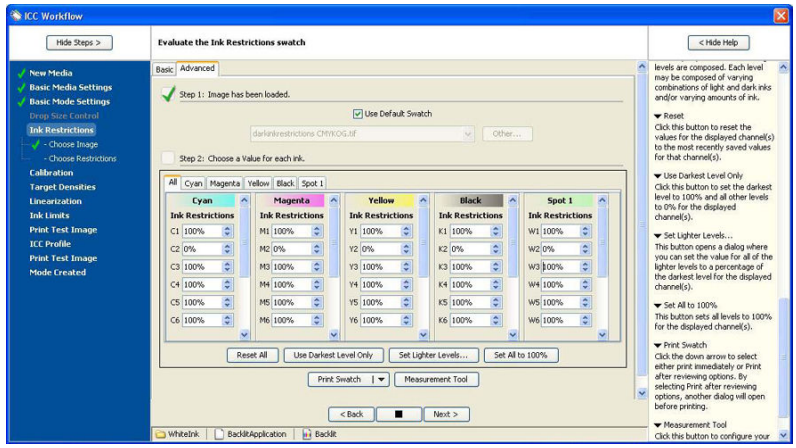
3. Per la massima fedeltà del colore, creare modelli di supporti separati per uno o due layer di utilizzo del bianco.

Impostazione delle restrizioni dell'inchiostro

Quando si determinano le restrizioni dell'inchiostro per il proprio canale tinta Pantone, usare la procedura seguente:

1. Stampare e riesaminare il campione di colore predefinito dalla scheda Basic.
2. Configurare le restrizioni inchiostro avanzate usando l'esempio offerto come punto di partenza. Per ottenere i migliori risultati, si consiglia di lasciare a zero tutte le percentuali

del Level 2. Scegliere un valore nel quale il colore applicato non sbordi né faccia trapelare difetti e digitare quella percentuale nella scheda Advanced del campo Spot. Durante le prove di valutazione, si è riscontrato che questo valore è solitamente accettabile se lasciato al 100%.



[168] Restrizioni dell'inchiostro

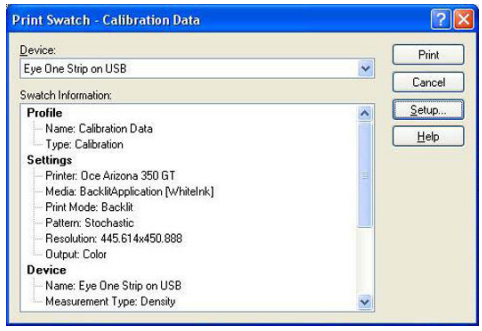
3. Se si sta stampando su materiali trasparenti accertarsi che l'opacità sia accettabile e che non siano presenti difetti da sovra-inchiostratura. Può darsi che sia necessario configurare più layer come descritto in precedenza per ottenere la copertura desiderata. Determinare i valori di restrizione dell'inchiostro per i propri canali di colore nel modo abituale usando il metodo a densità o quello a del croma. A seconda del campione di colore ristampato per la verifica dei risultati, è possibile che il canale tinta Pantone non venga stampato.
4. Fare clic su > Next per continuare.

Calibrazione/Linearizzazione

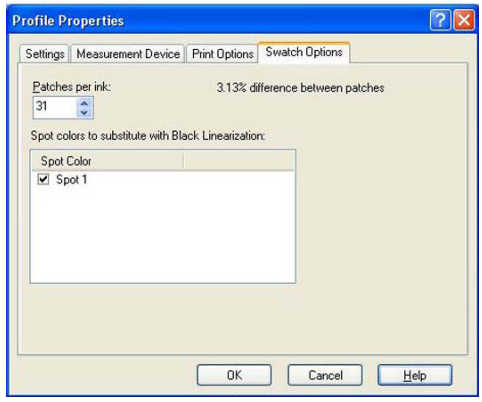
Per stampare il campione di colore per la calibrazione

1. Fare clic su > Print Swatch e selezionare un dispositivo a colorimetro portatile manuale o un dispositivo di campionamento del colore Pantone, quindi fare clic su > Print.

Nota:
Se si usa un dispositivo a colorimetro come il Gretag-MacBeth EyeOne, è possibile ottenere letture non valide per i dati del bianco. Per assicurarsi di ottenere dati Pantone utilizzabili per ogni misurazione, occorre usare i dati del canale del nero. Per questo, fare clic su Setup nella finestra di dialogo Print Swatch. Nella scheda Swatch Options, selezionare Spot 1 per sostituirlo con le informazioni di linearizzazione del nero.



[169] Stampa di campione di colore



[170] Sostituzione del bianco con il nero

2. Una volta asciugato il campione di colore, fare clic su > Read Swatch e di nuovo sulla stessa opzione per aprire la tabella dei dati di calibrazione.
3. Incrociare i dati della lettera di Strip e del numero di Patch. Se si è sostituito il canale del nero per l'inchiostro bianco non è necessario eseguire altre fasi.
4. Fare clic su > OK per accettare le letture e fare clic su > Next per continuare.
5. Fare clic su > Build Linearization secondo la procedura abituale. Si noti che la rappresentazione della curva Spot Channel ora è identica a quella del nero. Continuare con la fase dei limiti dell'inchiostro

Impostazione dei limiti dell'inchiostro

Per stampare il campione di colore dei limiti dell'inchiostro:

1. Fare clic su > Print Swatch e determinare i limiti dell'inchiostro secondo la procedura abituale. Verificare l'eventuale presenza di sbordature nelle colonne e scegliere un valore che consenta l'eliminazione dell'inchiostro in eccesso.
2. Fare clic su > Read Swatch e digitare i valori nella scheda Advanced.
3. Fare clic su > Next per continuare con la fase ICC.

ICC

I colori Pantone NON vengono usati nell'elaborazione ICC quindi si può procedere nel modo abituale se si desidera creare un profilo. Per stampare il campione di colore ICC:

1. Fare clic su > Print Swatch e selezionare il proprio dispositivo di campionamento del colore.
2. Fare clic su > Setup > Options per scegliere un numero più grande di campioni di colore da stampare per verificare la precisione del profilo, altrimenti fare clic su > Print.
3. Fare clic su > Read Swatch e leggere i dati ICC.
4. Fare clic su > Options per modificare le impostazioni, oppure fare clic su > Build per usare le opzioni di creazione predefinite.
5. Creare una stampa di prova e fare clic su > Next per continuare.
6. Fare clic su > Finish.

Risultato

Questo completa il workflow dei profili dei supporti. Ora è possibile usare i supporti definiti in ONYX ProductionHouse.

Procedura d'uso dei supporti creati

Ora che si dispone di un modello di supporti con inchiostro bianco, è possibile volerlo modificare e configurare con opzioni layer differenti. Tenere presente comunque che se si usano uno o due layer di bianco questo avrà ripercussioni sul rendering del colore di output e sulla densità complessiva. Si suggerisce di creare modelli di supporti separati per uno o due layer di utilizzo dell'inchiostro bianco. Per fare una copia di un supporto e modificarlo.

1. All'interno di Media Manager > View Media Library
2. Selezionare il supporto e fare clic su > Copy, quindi rinominare il supporto.

3. Evidenziare il supporto e fare clic su > Edit .
   Al contrario, per contenere le dimensioni dei file OML si può selezionare e copiare la sola modalità di stampa invece dell'intera cartella supporti. Questo metodo richiede di inserire i lavori in Preflight per cambiarne le modalità di stampa invece di limitarsi a scegliere semplicemente un supporto diverso da Rip-Queue. Si tenga presente che i cambiamenti all'ordine dei layer e all'utilizzo del colore dell'inchiostro possono essere fatti anche per lavoro singolo da Rip-Queue. Fare clic con il pulsante destro del mouse sul file desiderato, quindi scegliere Edit/Printer Settings. Si apre una finestra di dialogo che permette di ridefinire i layer.

Procedura di creazione e uso dei Quick Set

Introduzione

Questa sezione descrive come creare e usare i Quick Set Un Quick Set contiene una serie di configurazioni dei parametri della stampante definita e quindi salvata per l'uso con lavori di stampa specifici.

Quando si modifica e/o crea un Quick Set è possibile personalizzarlo in base alle proprie specifiche esigenze di stampa. I Quick Set possono aumentare nettamente la produttività degli utenti dato che possono essere concepiti per offrire una serie predefinita di configurazioni in grado di supportare il workflow dell'inchiostro bianco. Una volta creato un Quick Set è possibile copiarlo e modificarlo per creare tutte le varianti necessarie a supportare varie opzioni di workflow.

Usare i Quick Set per gestire i propri lavori con maggiore efficienza. Un Quick Set è uno strumento di RIP-Queue che applica automaticamente la propria serie di impostazioni selezionata quando la si sceglie per il lavoro di stampa. I Quick Set sono pratici quando si lavora con l'inchiostro bianco perché possono essere usati per predefinire le configurazioni del layer dell'inchiostro e facoltativamente possono fare riferimento a filtri che contengono impostazioni predefinite di Color Correction e Spot Layer Tool (è utile considerare i filtri come un gruppo di impostazioni particolari di Color Management che può essere contenuto in un gruppo più generale - il Quick Set). Una volta creati e applicati i Quick Set a un lavoro di stampa, il lavoro avrà le impostazioni appropriate selezionate in modo automatico.

Opzioni Quick Set specifiche per il workflow dell'inchiostro bianco

Nella finestra di dialogo Quick Set, è possibile fare clic su una qualsiasi delle schede per modificare le Advanced Options. Le opzioni che seguono sono quelle che offrono i maggiori vantaggi per il workflow dell'inchiostro bianco.

Nome Quick Set

Il nome di Quick Set è quello che appare nel menu RIP-Queue. Se si modifica il Quick Set predefinito, è impossibile cambiare il nome del Quick Set. Usare le funzionalità di identificazione dei nomi di Quick Set per agevolare la scelta del Quick Set più appropriato in seguito. Per esempio, se il Quick Set indica 2 layer di riempimento bianco, includere il termine 2 layer di riempimento nel nome può aiutare a individuare e usare correttamente quel Quick Set in seguito.

Nota:
Si consiglia di aderire alla convenzione standard di denominazione dei Quick Set che agevola l'identificazione dell'ordine di stampa dei layer. La convenzione di ordinamento è la seguente; "Definizione layer superiore", "Definizione layer centrale" e "Definizione layer inferiore". È possibile usare scelte rapide come: 4c wf ws, o 4c ws 4c. È inoltre possibile usare termini più lunghi quali Pantbianco riempbianco 4colori, o SpotB RiempB CMYK per ricordarsi l'ordine di stampa.

Supporto
I supporti includono le seguenti impostazioni.

- **Caricamento di supporto e formato della pagina dalla stampante**
  Deselezionare "Get Media and Page Size From Printer" in modo che sia possibile scegliere i supporti, la modalità di stampa e le definizioni dei layer da associare con il Quick Set. Per prima cosa selezionare un nome del supporto che contenga una modalità di stampa Quality Layered, quindi verificare/selezionare una modalità di stampa che contenga "Media Options"
- **Media Configuration Name**
  Scegliere l'opzione Media Configuration Name più adeguata al supporto o alla configurazione degli inchiostri utilizzata.
- **Media Options**
  Permette di verificare che la modalità di stampa sia Quality Layered. Da questa opzione è possibile selezionare "Define Layers" per specificare le definizioni dei layer.
- **Media Name**
  Consente di selezionare il nome del supporto da usare per questo Quick Set. Vedere la sezione xxx per informazioni sulla procedura di creazione di un supporto.
- **Print Mode**
  Selezionare sempre la modalità di stampa Quality-Layered se si intendono usare le capacità di stampa in layer della Océ Arizona 350 XT.

Advanced Quick Set Options
Per accedere alle opzioni avanzate di Quick Set fare clic sul pulsante Advanced. Le schede da usare per il workflow dell'inchiostro bianco sono:

- **PostScript**
  In questa finestra assicurarsi che l'elaborazione in due fasi sia disattivata per fare in modo che il programma di RIP sia in grado di elaborare correttamente i dati dell'inchiostro bianco. Si noti che l'impostazione predefinita consiste nel non usare l'elaborazione in due fasi quindi non è necessario verificare questa parte ogni volta che si crea o si modifica un Quick Set basato sulle preimpostazioni a meno che non si sia specificamente abilitata questa opzione nel Default Quick Set.
- **Color Correction**

Quest'area si collega a un filtro esistente che è stato esportato dall'area Color Correction di Preflight. Da Preflight è possibile esportare come filtro tutte le impostazioni configurate con Spot Layer Tool o qualsiasi altro parametro di Color Correction. Il filtro così creato può essere successivamente usato sui file da preparare per la stampa con inchiostro bianco. Quando ci si collega a un filtro il Quick Set utilizza la stessa serie di parametri presenti all'esportazione dal Preflight.

Nota:
Molte delle impostazioni di Quick Set e Filter per un lavoro possono essere ignorate da RIP-Queue o Preflight, se lo si desidera.

Procedura di creazione o di modifica di un Quick Set per l'inchiostro bianco

1. In ProductionHouse RIP-Queue, evidenziare la stampante e fare clic sul pulsante Configure. Questa operazione fa aprire la finestra di dialogo Configure Printer.
2. Dalla scheda Quick Sets, selezionare il Quick Set da modificare o copiare (oppure selezionare New per crearne uno dalle opzioni predefinite).
3. Se si intende modificare un Quick Set esistente, fare clic su Edit. Questa operazione fa aprire la finestra di dialogo Edit Quick Set.
4. Apportare eventuali modifiche necessarie al Quick Set, quindi fare clic su OK.

Nota:
Come scelta rapida, fare clic sul pulsante Edit Quick Set sulla barra degli strumenti per modificare un Quick Set. Tuttavia, è impossibile modificare il nome del Quick Set quando si usa questo metodo.

5. Usare il materiale di riferimento all'inizio di questa sezione come guida per la configurazione del Quick Set.
6. Per usare uno qualsiasi dei Quick Sets creati, quando si apre un file in ProductionHouse è possibile selezionare un Quick Set facendo clic su File, Open.
7. È inoltre possibile creare un filtro che salvi le impostazioni correnti di Spot Layer Tool. Il filtro includerà anche qualsiasi altra impostazione corrente all'interno del menu Color Correction. Il filtro può quindi essere riutilizzato con Color Correction oppure in un Quick Set.

Capitolo 10
Gestione del sistema inchiostro

Inchiostri per le stampanti Arizona

Introduzione

Le stampanti Océ Arizona si avvalgono di due tipi di inchiostri con asciugatura UV, denominati Océ IJC255 e Océ IJC256. Entrambi gli inchiostri sono di agevole mantenimento, richiedono operazioni di manutenzione quotidiane con un dispositivo di aspirazione e una pulizia fisica con cadenza settimanale (pulizia con bastoncini di cotone). I più nuovi inchiostri Océ IJC256 prevedono anche piccole azioni di spruzzo ("gocciolamento") tra i periodi di stampa per mantenere le testine sempre pronte alla stampa. Questa azione di gocciolamento non produce grossi consumi di inchiostro ma richiede che l'utente pulisca con maggiore frequenza le coperture del vassoio di manutenzione. Entrambe le tipologie di inchiostro includono ciano, magenta, giallo, nero e, per le stampanti che dispongono di questa opzione installata, bianco. Grazie alla tecnologia di essiccazione a UV, l'inchiostro si asciuga immediatamente, ma il perfezionamento del processo può richiedere fino a 24 ore. Nella maggior parte dei casi, il materiale stampato può essere manipolato o tagliato direttamente dopo la stampa.

Quando si stampa con Océ IJC255 i risultati di imaging saranno diversi da quelli ottenuti con Océ IJC256; non migliori o peggiori ma comunque e sempre diversi. Océ IJC256 ha caratteristiche inferiori di guadagno del punto rispetto a Océ IJC255. Di conseguenza, la nuova formulazione è potenzialmente affetta da una maggiore incidenza di strutture e bandature nei colori uniformi e da un numero maggiore di difetti dell'immagine in aree a forte copertura (colori scuri). Questo risulta particolarmente evidente in numerosi supporti a base cartacea utilizzati per applicazioni prevalentemente per interni quali pannelli in schiuma, cartone ondulato, cartoncino e carta da poster. Gli inchiostri Océ IJC256 presentano inoltre una superficie più morbida una volta asciugati e i materiali stampati sono meno resistenti a graffi e sbaffature. Gli inchiostri Océ IJC256, una volta asciutti, hanno un aspetto leggermente meno artificiale e più satinato rispetto alla finitura semi-lucida degli inchiostri Océ IJC255. Questo può risultare un vantaggio per applicazioni nelle quali lo spettatore è distante. In queste applicazioni, infatti, il bagliore della finitura semi-lucida degli inchiostri Océ IJC255 originari può risultare un elemento di distrazione. Questa particolare caratteristica è comunque altamente soggettiva e sarà quindi apprezzata solo da alcuni clienti.

Per ulteriori dettagli sulle caratteristiche dei due tipi di inchiostro e confronti sulle loro qualità, consultare il Bollettino applicativo 28 - "Selezione dell'inchiostro Océ appropriato per le proprie applicazioni: Océ IJC255 oppure Océ IJC256" sul sito Web di assistenza ai clienti all'indirizzo http://www.dgs.oce.com.

Questi inchiostri sono pressoché inodore, ma per garantire una sicurezza ottimale, è necessario disporre di una buona ventilazione. La stampante dovrebbe funzionare in un'area in cui sia disponibile un buono standard di ventilazione generale, con 5 - 10 cambi d'aria

all'ora. Occorre ricorrere alla ventilazione meccanica quando i cambi d'aria sono inferiori a 5 all'ora. Fare riferimento alla Guida alla preparazione del sito per i dati relativi allo spazio minimo/volume dell'ambiente di lavoro della stampante.

Nota:
Prima di procedere alla manipolazione degli inchiostri, leggere la sezione dedicata alla sicurezza per l'inchiostro denominata "Linee guida di sicurezza per i materiali inchiostro".

La stampante è ottimizzata per gli speciali inchiostri essiccati a UV forniti da Océ Display Graphics Systems. L'inchiostro è fornito in contenitori comprimibili da 2 litri caricati nella stampante per mezzo di connettori a sostituzione rapida fissati all'angolo superiore. Per installarli nella stampante, i contenitori devono essere in posizione capovolta; in questo modo i connettori ad accoppiamento rapido vengono spinti uno nell'altro. In questo modo si apre il percorso di flusso dell'inchiostro. I contenitori sono dotati di etichette identificative per il caricamento nella stampante. Ciò permette di caricare sempre l'inchiostro corretto nella stampante.

Questo metodo di erogazione degli inchiostri offre numerosi vantaggi rispetto ai flaconi o alle cartucce:
I contenitori flessibili e auto-comprimibili consentono di valutare rapidamente la quantità di inchiostro rimasta in ognuno di essi senza dover far riferimento all'interfaccia utente.

- La stampante estrae praticamente tutto l'inchiostro, riducendo così gli sprechi.
- I cambi di inchiostro vengono eseguiti senza fuoriuscite e senza sporcare, in modo da mantenere pulito l'ambiente circostante alla stampante.
- I cambi di inchiostro possono essere eseguiti anche durante la stampa, per evitare lo spreco di stampe e di tempo.

Sono utilizzabili solo inchiostri di qualità. Se un contenitore di inchiostro presenta un numero di serie non valido o è scaduto, in caso di inserimento errato del colore nell'alloggiamento dell'inchiostro o se alla stampante è collegata un'etichetta scaduta, viene visualizzato un messaggio di errore per avvisare l'operatore.
Il sistema di erogazione fornisce l'inchiostro alle testine di stampa alla temperatura e alla pressione appropriate. Ogni testina di stampa dispone di un serbatoio di inchiostro corrispondente sul carrello. Le pompe forniscono inchiostro ai serbatoi su richiesta. I sensori di galleggiamento nei serbatoi controllano il livello dell'inchiostro e avviano la richiesta quando necessario. Il controllo della temperatura dell'inchiostro è ottenuto tramite il pompaggio di un fluido refrigerante attraverso il blocco del serbatoio dell'inchiostro e le testine di stampa. Il termostato interno su ciascuna delle testine di stampa e quello presente sul blocco dei serbatoi forniscono informazioni di ritorno sulla temperatura.
La condizione delle testine di stampa è invece mantenuta grazie alla pulizia periodica presso la stazione di manutenzione sul gantry. Durante questa procedura l'operatore aspira le piastre degli ugelli delle testine di stampa, rimuovendo l'inchiostro e gli eventuali

contaminanti durante il processo (i dettagli di questa procedura sono disponibili nella sezione dedicata alla manutenzione).

Liquido di risciacquo UV

Il liquido risciacquo UV è utilizzato come agente di pulizia per le testine di stampa o per risciacquare le linee degli inchiostri in caso di ricollocazione della stampante o dopo la conservazione a lungo termine.

Pericolo:
L'inchiostro non asciutto presenta gravi rischi per la salute e la sicurezza! Evitare il contatto con l'epidermide e indossare occhiali di sicurezza con protezioni laterali e guanti in nitrile quando si manipola l'inchiostro.

Attenzione:
Non installare inchiostri che non siano certificati da Océ Display Graphics Systems per l'uso nella stampante, dato che questi possono dare luogo a una scarsa qualità delle stampe, alla presenza di inchiostro non asciutto nelle stampe finite e a danni permanenti a pompe dell'inchiostro, filtri, linee dell'inchiostro o testine di stampa.

Nota:
Le impostazioni di potenza della lampada UV possono essere abbassate per ridurre la deformazione di alcuni supporti. Tuttavia si deve impostare la potenza della lampada al valore più elevato possibile per ogni supporto per assicurare una corretta essiccazione dell'inchiostro. Questo riduce al minimo il rischio di irritazione e sensibilizzazione dell'epidermide causato dall'esposizione all'inchiostro non asciutto. Indossare guanti in nitrile quando si manipolano supporti stampati e si sospetta che l'inchiostro non sia correttamente asciugato.

Illustrazione

[171] Alloggiamento inchiostri con contenitori

Filtri inchiostri

L'inchiostro UV della stampante è protetto dagli agenti contaminanti mediante filtri. Questi sono facilmente accessibili e possono essere sostituiti dall'operatore quando vengono bloccati dai detriti (vedere la sezione dedicata alla manutenzione "Procedura di cambio dei filtri"). La durata prevista di un filtro è di circa 12 mesi o 11 contenitori di inchiostro (22 litri). Alcuni filtri possono tuttavia durare più a lungo, mentre altri richiederanno sostituzioni più frequenti a seconda del colore dell'inchiostro (pigmento) e dei diversi tassi di utilizzo.

Nota:
Una perdita di pigmento quando si stampa un controllo degli ugelli indica che il filtro è intasato e deve essere sostituito.

Conservazione e manipolazione dell'inchiostro UV

Per garantire una qualità ottimale delle immagini e prolungare la vita delle testine di stampa nella stampante, è importante seguire buone procedure di gestione degli inchiostri UV. Gli inchiostri UV devono essere manipolati con cura e conservati correttamente.

- Devono essere immagazzinati a una temperatura compresa tra 15° e 40°C. L'esposizione a temperature estreme riduce la durata di vita degli inchiostri.
- Non utilizzare inchiostri che abbiano superato la data di scadenza visualizzata nel menu di stato del sistema inchiostro (per visualizzare il menu dell'inchiostro, fare clic sull'icona dell'inchiostro nel modulo Controllo lavoro di stampa).
- Eseguire la manutenzione delle testine di stampa ogni giorno prima della stampa.
- Eseguire la procedura di pulizia delle testine di stampa con il bastoncino di cotone e il liquido di risciacquo UV almeno una volta alla settimana (e quando necessario) per evitare il potenziale accumulo di particelle di inchiostro.

Accesso alle informazioni sull'inchiostro dei documenti MSDS

Presso il sito Web di assistenza ai clienti sono disponibili documenti MSDS (Material Safety Data Sheets) per ciascuno dei colori di inchiostro e per il liquido di risciacquo UV al seguente indirizzo: http://www.dgs.oce.com. Le informazioni fornite in questi documenti sono molto più dettagliate del materiale contenuto nella sezione "Linee guida di sicurezza per i materiali inchiostro" di questo manuale. Leggere ed esaminare periodicamente queste informazioni sulla sicurezza per assicurare che siano seguite le corrette procedure di emergenza e una manipolazione ottimale in termini di sicurezza durante l'utilizzo degli inchiostri UV e del liquido di risciacquo.

Procedura di sostituzione dei contenitori di inchiostro

Introduzione

L'inchiostro viene fornito in 2 contenitori da due litri. Questi contenitori sono dotati di attacco anti fuoriuscita fissato all'angolo superiore. Per installarli nella stampante, i contenitori devono essere in posizione capovolta; in questo modo i connettori ad accoppiamento rapido vengono spinti uno nell'altro. In questo modo si apre il percorso di flusso dell'inchiostro. Se un contenitore di inchiostro presenta un numero di serie non valido o è scaduto, in caso di inserimento errato del colore nell'alloggiamento dell'inchiostro o se alla stampante è collegata un'etichetta scaduta, viene visualizzato un messaggio di errore per avvisare l'operatore..

Eseguire se

I cambi di inchiostro possono essere eseguiti in qualsiasi momento. I contenitori di inchiostro devono essere sostituiti se:

- La stampante visualizza un messaggio "Errore: Tempo riempimento inchiostro scaduto". Questo non significa necessariamente che il contenitore d'inchiostro sia vuoto, ma se compare, verificare il livello dell'inchiostro rimanente e cambiare il contenitore se necessario. Se si vede comparire il messaggio ma nel contenitore è ancora presente inchiostro, chiamare il servizio di assistenza.
- L'operatore vede che il contenitore è vuoto.
- Un contenitore di inchiostro è quasi vuoto e l'operatore desidera lasciare la stampante non presidiata durante una stampa lunga, ma non vuole che l'inchiostro finisca. Il contenitore quasi vuoto può essere ricollegato e finito in un secondo momento, quando l'operatore è presente.

Nota:
I contenitori di inchiostro possono essere cambiati anche durante i lavori di stampa: non è necessario arrestare la stampante.

Informazioni preliminari

Informazioni di sicurezza - Utilizzare adeguate attrezzature di sicurezza - guanti di nitrile e protezioni per gli occhi. Prendere precauzioni per evitare che l'inchiostro entri a contatto con la cute o con gli occhi.

Pericolo:
Accertarsi di leggere la sezione sulle linee guida di sicurezza per i materiali inchiostro prima di procedere alla manipolazione degli inchiostri UV. Leggere inoltre i documenti MSDS disponibili presso il sito Web di assistenza clienti per reperire informazioni dettagliate sulla gestione degli inchiostri e le relative procedure di sicurezza.

Illustrazione

[172] Rimozione del connettore di sgancio rapido

Procedura di sostituzione dei contenitori di inchiostro

Attenzione:
Per la sicurezza personale, si raccomanda che durante la manipolazione degli inchiostri l'operatore indossi sempre guanti di nitrile, un grembiule di protezione e occhiali di sicurezza con schermi laterali.

1. Aprire lo sportello di plastica trasparente della stazione dell'inchiostro.
2. Identificare il contenitore di inchiostro da sostituire.
3. Premere il pulsante del connettore di sgancio rapido nell'angolo inferiore del contenitore di inchiostro.
4. Sganciare il contenitore dalla parte superiore della stazione inchiostro.
5. Sostituirlo con un nuovo contenitore di inchiostro dello stesso colore.
6. Premere il pulsante del connettore di sgancio rapido nell'angolo inferiore del nuovo contenitore di inchiostro.

Nota:
Se si colloca un contenitore nella stazione dell'inchiostro sbagliato (ad esempio, inchiostro giallo nella stazione dell'inchiostro nero) il display visualizza un messaggio di errore e la stampante non stamperà fino all'installazione del contenitore corretto.

Capitolo 11
Manipolazione errata e risoluzione dei problemi

Panoramica di risoluzione dei problemi

Introduzione

Questa sezione copre i problemi generali che possono verificarsi con la stampante. I malfunzionamenti che innescano i messaggi di errore del sistema possono essere causati da un errore umano, da un malfunzionamento del sistema, da un malfunzionamento del cavo di interfaccia, da un guasto meccanico della stampante e/o da un errore del firmware.

Definizione

Errori della stampante
Alcuni errori sono problemi che interferiscono con il processo di stampa ma non spengono completamente la stampante. In genere, questi errori sono problemi che impediscono l'avvio di un lavoro di stampa o che interrompono la stampa corrente. Si dovrebbe essere in grado di risolvere questi errori senza ricorrere a una chiamata di assistenza. Altri errori arrestano invece la stampante e ne impediscono il funzionamento fino alla risoluzione dell'errore. L'interfaccia della stampante informa l'operatore del problema verificatosi visualizzando un messaggio di errore sul display a LCD. Se il messaggio di errore ha una soluzione manifesta, applicare il rimedio appropriato. Altrimenti, è necessario prendere nota del messaggio di errore e del numero di errore associato, nonché del comportamento della stampante subito prima dell'errore, quindi effettuare una chiamata di assistenza.

Risoluzione dei problemi di base

La risoluzione dei problemi permette di individuare la fonte degli errori e di risolvere i problemi più comuni che si presentano durante la stampa.

Aree di risoluzione dei problemi:

- Comportamento della stampante
- Qualità di stampa
- Trasferimento dati

Esempio 1

Non c'è alimentazione
La stampante è collegata a un fonte di alimentazione funzionante?
Utilizzare sempre una fonte di alimentazione dedicata, non soggetta a fluttuazioni di tensione. Questo servizio deve essere alimentato tramite un interruttore automatico dotato di fusibile e di messa a terra (livello computer) situata vicino alla macchina. Deve inoltre soddisfare tutte le norme locali e nazionali per questo tipo di installazioni. L'interruttore

automatico deve recare un'etichetta che indichi le posizioni On (attivata) e Off (disattivata), come '1' per On e 'o' per Off. Deve essere mantenuto uno spazio sufficiente l'isolamento elettrico in posizione Off. La stampante si basa su questo servizio per la protezione dei rami principali. Se la stampante non è alimentata, verificare la tensione di alimentazione locale e verificare che sia impostata correttamente.

Esempio 2

Compaiono gocce di inchiostro sui supporti

- Controllare che le valvole dell'inchiostro sulla parte superiore del carrello siano tutte aperte. Se una valvola è chiusa, non vi è pressione del vuoto sufficiente a trattenere l'inchiostro, che gocciolerà fuori dalla testina di stampa.
- Controllare che non vi sia aria o altri detriti sul lato inferiore del carrello. Gli inchiostri nebulizzati possono depositarsi sugli oggetti e formare minuscole goccioline.

Se il problema persiste

Se il problema persiste, eseguire le seguenti azioni come appropriato per la situazione:
- Controllare la presenza di supporti deformati o in posizione troppo elevata sul piano.
- Se si è appena cambiato l'inchiostro nella stampante, rivedere le procedure descritte in questo manuale per verificare che l'installazione sia stata eseguita correttamente.
- Stampare una stampa di prova.
- Se la stampante non riceve i lavori di stampa, controllare il collegamento dl cavo di rete.

Nota:
Se i problemi persistono, contattare il servizio assistenza della Océ Display Graphics Systems.

Richiesta di assistenza

Prima di chiamare l'assistenza, si consiglia di risolvere i problemi di natura meno complessa. È tuttavia importante sapere quando chiamare il servizio di assistenza. Cercare di intervenire sulla stampante se non si è in possesso di competenze adeguate può infatti produrre ulteriori danni. Una volta determinata la necessità di piazzare una chiamata di assistenza, occorre intervenire il più rapidamente possibile. Tenere pronte le seguenti informazioni:

- Il numero di serie della stampante — situato vicino alla presa di alimentazione CA.
- Il messaggio di errore visualizzato sul pannello di controllo, se presente.
- Le circostanze esatte in cui si è verificato l'errore, come durante la stampa o la manutenzione.

- Prendere nota di tutti i fenomeni insoliti, come stampe particolari, rumori e odori associati al guasto.

Procedura di miglioramento della qualità nel caso in cui compaiano striature e bande

Introduzione

La presenza di striature un'immagine può avere diverse cause. Si verifica in genere per il fatto che degli ugelli vicini non nebulizzano correttamente o perché più ugelli nebulizzano in direzione errata. Questo può verificarsi se la stampante rimane inattiva per un periodo prolungato (per esempio durante la notte o più a lungo), o se una testina di stampa ha raccolto dei residui dai supporti o dal piano. In questo caso, eseguire la procedura di manutenzione delle testine di stampa per pulire le testine interessate. Se le striature sono evidenti, stampare un controllo degli ugelli per identificare quali ugelli di una determinata testina di stampa non stanno nebulizzando. Una volta eseguita la manutenzione delle testine di stampa, stampare un altro controllo degli ugelli per confermare la risoluzione del problema.

Se una stampa mostra striature e una stampa di controllo degli ugelli evidenzia che tre ugelli separati o due o più adiacenti non sono operativi, si raccomandano le seguenti procedure per il recupero degli ugelli otturati e il miglioramento della qualità di stampa.

Nota:
Mantenere pulita la superficie del piano e assicurarsi che i supporti siano puliti e privi di polvere per ridurre la formazione di striature. Se necessario, utilizzare una spazzola antistatica. Utilizzare inoltre un micrometro per misurare con precisione lo spessore dei supporti in modo che tra la testina di stampa e i supporti sia presente una distanza appropriata. Se tale distanza è minore di quella prevista, sussiste una maggiore probabilità che si raccolgano residui sulle testine

Recupero degli ugelli otturati

Quando su un'immagine compaiono delle striature e nella stampa di controllo degli ugelli sono presenti fuoriuscite dagli ugelli, si consiglia di eseguire la manutenzione delle testine di stampa. In alcuni casi può essere vantaggioso stampare un file di immagini dopo la manutenzione per verificare la corretta nebulizzazione degli ugelli, poi eseguire di nuovo il controllo degli ugelli.

Se alcuni ugelli risultano ancora non operativi, eseguire uno spurgo delle sole testine di stampa che presentano ugelli non operativi. Per procedere in tal senso, chiudere le valvole dell'inchiostro dei colori che non necessitano di spurgo, poi effettuare lo spurgo per rimuovere gli inchiostri in eccesso.

Se sono ancora presenti delle fuoriuscite di inchiostro, è possibile pulire le testine di stampa con i bastoncini di cotone.

Capitolo 12
Manutenzione della stampante

Linee guida di manutenzione

Introduzione

L'operatore della stampante è responsabile della sua manutenzione regolare. Questa selezione fornisce informazioni dettagliate su tutte le attività richieste per una corretta manutenzione della stampante.

Sebbene Océ Display Graphics Systems fornisca e linee guida per la manutenzione periodica, un programma di manutenzione ottimale parte sempre dall'attenta osservazione della propria periferica su un determinato periodo di utilizzo. Ad esempio, alcuni interventi di manutenzione specificati possono risultare necessari ogni volta che si impiega un particolare supporto. Anche il tipo di lavoro di stampa determina il programma di manutenzione da seguire. Se la stampante produce un volume elevato di stampe a colori pieni, richiederà un numero maggiore di interventi rispetto al caso di produzione di immagini a bassa copertura. Océ Display Graphics Systems richiede che l'operatore segua delle linee guida minime di pulizia e sostituzione, come descritto in questo manuale.

Dedicando alcuni minuti ogni giorno alla pulizia si garantisce la produzione di stampe di qualità sempre ottimale. Ogni situazione produttiva è tuttavia diversa dalle altre e prevede tipi di lavori di stampa, condizioni ambientali, cicli e volumi di lavoro diversi. Quindi, sebbene vengano qui fornite linee guida standard per la manutenzione periodica, la messa a punto di un programma ottimale dipende in larga misura dall'osservazione da parte dell'operatore della stampante su un determinato periodo di utilizzo.

Attenzione:
Mantenere la stampante pulita, specialmente tutte le parti associate alle testine di stampa, assicura prestazioni ottimali e semplifica la diagnosi di eventuali problemi, quali le perdite. La pulizia giornaliera di tutte le parti meccaniche della stampante è caldamente consigliata.

Responsabile della manutenzione

Il candidato ideale è l'eventuale tecnico incaricato della manutenzione delle macchine presente presso la sede. Infatti, sebbene le operazioni di manutenzione di routine possano essere eseguite da qualsiasi operatore addestrato, i risultati migliori si ottengono solo acquisendo una grande dimestichezza con il funzionamento interno della stampante e la cronologia degli interventi effettuati.

Programma di manutenzione dell'operatore

La stampante richiede una manutenzione regolare. Occorre programmare la pulizia periodica, con frequenza settimanale, di alcuni componenti. Dedicando alcuni minuti ogni giorno alla pulizia si garantisce la produzione di stampe di qualità sempre ottimale. La speciale progettazione della stampante permette di accedere agevolmente alle diverse aree

che richiedono interventi di manutenzione per garantire stampe della massima qualità. La diligente applicazione del calendario di manutenzione assicura che le prestazioni della stampante rimangano stabilmente ottimali.

Nota:
Non urtare il carrello o il gantry dato che questo potrebbe toccare causare problemi agli ugelli delle testine di stampa. Un urto consistente può spezzare la membrana a vuoto. Questo consente l'accesso dell'aria nelle linee e intasa gli ugelli sino all'esecuzione di uno spurgo. Inoltre, alcune procedure, quali la manutenzione delle testine, richiedono che lo sportello sia fatto scorrere in posizione di apertura per accedere alla stazione di manutenzione. Non sbattere con forza lo sportello quando lo si chiude dopo la manutenzione.

La tabella seguente indica il programma di manutenzione consigliato. Viene riportato un requisito minimo e le procedure necessarie da eseguire con maggiore frequenza. Ciascuna di esse è poi spiegata in dettaglio in questa sezione, presentata nell'ordine di frequenza di esecuzione richiesto come indicato in tabella.

Frequenza della manutenzione

Procedura	Frequenza
Pulire il lato inferiore del carrello	Giornaliera e quando necessario
Manutenzione delle testine di stampa	Giornaliera e quando necessario
Pulire le testine di stampa con i bastoncini di cotone	Settimanale e quando necessario
Pulire il filtro della lampada UV	Settimanale e quando necessario
Eliminazione dell'inchiostro dal piano	Quando necessario
Svuotare il vassoio dei residui	Mensile e secondo necessità (o quando l'inchiostro trabocca!)
Ricaricare il refrigerante	Mensile e controlli settimanali
Pulire le guide del gantry	Mensile e quando necessario
Cambio dei fitri degli inchiostri	Annualmente o dopo 11 contenitori di inchiostro o se il pigmento sembra scarso
Ristampare i righelli	Quando i righelli diventano illeggibili
Sostituire entrambe le lampade UV	Quando l'essiccazione risulta insufficiente
Cambiare il refrigerante	Annualmente (richiede un intervento dell'assistenza)

Procedura	Frequenza
Manutenzione dell'opzione inchiostro bianco	Giornaliera, settimanale e secondo necessità

Procedure di manutenzione

Pulire il lato inferiore del carrello

Introduzione

Per mantenere una qualità di stampa ottimale, è importante pulire periodicamente il lato inferiore del carrello in modo da rimuovere tutto l'inchiostro in eccesso. Se l'accumulo di inchiostro è eccessivo, può infatti trasferirsi sui supporti, compromettendo così la qualità delle stampe.

Eseguire se

Come parte della manutenzione quotidiana, a inizio giornata o quando necessario, pulire l'eventuale inchiostro accumulatosi sul lato inferiore del carrello.

Nota:
L'accumulo di inchiostro in questa posizione è causato, almeno in parte, dalle particelle dei supporti con carica statica. Le particelle di polvere e altri residui provenienti dalla superficie dei supporti, quando dotati di una carica statica, tendono ad attrarre l'inchiostro nebulizzato. Per rimuovere queste particelle e ridurre così l'accumulo di carica statica sui supporti, utilizzare un panno apposito e sfregare leggermente la superficie del supporto prima di eseguire la stampa. Potrebbe inoltre rivelarsi necessaria l'installazione di un umidificatore qualora l'umidità sia inferiore al minimo richiesto definito nella Océ Arizona 200/250/300/350 GT Guida alla preparazione del sito (dal 30% al 70%, senza condensa, è l'intervallo suggerito di funzionamento della stampante).

Informazioni preliminari

Accertarsi che il carrello sia nella posizione di parcheggio. Il carrello e il gantry ritornano automaticamente in questa posizione una volta stampata l'immagine.

Non è necessario spegnere le lampade UV in quanto sono oscurate. Se tuttavia sono accese, risulteranno molto calde ed occorre pertanto evitare di toccarle.

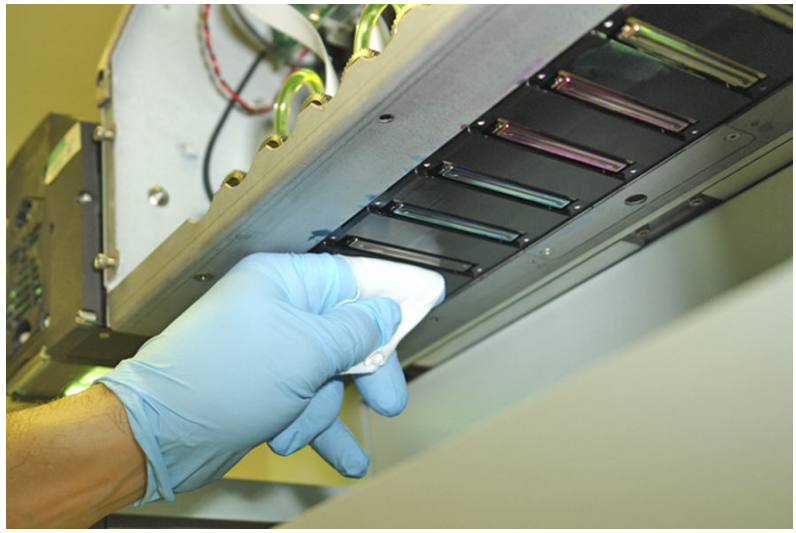
Strumento necessario

- Panno Poly Wipe 10cmX10cm

Nota:
Quando si manipola l'inchiostro si devono indossare occhiali di sicurezza con protezioni laterali, guanti in nitrile e un grembiule protettivo.

Pericolo:
Il lato inferiore delle lampade UV potrebbe essere caldo: evitare quindi di toccarle.

Illustrazione



[173] Tecnica di rimozione dell'inchiostro

Procedura di pulizia del lato inferiore del carrello

1. Far scorrere il coperchio dalla parte inferiore del carrello per accedere alla stazione di manutenzione.
2. Premere l'interruttore 2 per sollevare il carrello e portarlo alla sua altezza massima.
3. Avvolgere un panno Poly Wipe pulito attorno al dito indice.

Attenzione:
Nel passaggio successivo, accertarsi di non toccare gli ugelli delle testine di stampa. Qualora se ne toccasse uno con il panno, è necessario eseguire la manutenzione delle testine di stampa. Si noti che il contatto con la testina di stampa da parte di qualsiasi oggetto diverso dalla testina di aspirazione utilizzata per la manutenzione può causare danni agli ugelli e compromettere la qualità delle immagini o persino richiedere la sostituzione della testina di stampa stessa.

4. Far scorrere il panno lungo la piastra di metallo tra le prime due testine di stampa per eliminare l'eventuale inchiostro accumulatosi.
5. Riposizionare il panno in modo da creare una superficie pulita attorno al dito.
6. Passare allo spazio successivo tra testine di stampa e far scorrere la superficie pulita del panno lungo la piastra metallica.
7. Ripetere i passaggi da 3 a 6 fino a rimuovere tutto l'inchiostro dagli spazi tra le testine. Se necessario, utilizzare un nuovo panno pulito.
8. Riportare il coperchio della stazione di manutenzione nella posizione di chiusura.

Manutenzione delle testine di stampa

Introduzione

La stazione di manutenzione è situata sotto al carrello. La manutenzione delle testine di stampa ha luogo quando il carrello è in posizione di parcheggio. La stazione è coperta da uno sportello scorrevole dotato di una griglia aperta nella parte centrale, che permette ai residui di inchiostro di sgocciolare attraverso la stazione per raggiungere il vassoio dei residui. Quando si esegue la manutenzione delle testine di stampa, l'eventuale inchiostro in eccesso e i residui associati vengono rimossi dagli ugelli, in modo da ottenere una corretta nebulizzazione e ugelli sbloccati.

Il riempimento dell'inchiostro è disattivato quando lo sportello scorrevole della stazione di manutenzione è aperto. Sono consentiti non più di 4 spurghi di pulizia (con un minimo di 10 secondi tra uno e l'altro) senza chiudere la piastra di copertura e lasciare che i serbatoi si riempiano. Non sono richiesti più spurghi di pulizia.

Nota:
Il piano degli ugelli sulla testina di stampa è dotato di un rivestimento impermeabile - il contatto con questa superficie può infatti influire sulle prestazioni della testina di stampa. Pulire il piano degli ugelli unicamente con la testina di aspirazione (o con i bastoncini di cotone forniti quando si segue tale procedura), perché in caso contrario si possono danneggiare gli ugelli e ridurre le prestazioni.

Funzione

Pulire gli ugelli delle testine di stampa per garantire una qualità delle immagini migliore ed evitare la formazione di striature e bande.

Eseguire se

Eseguire la manutenzione a inizio giornata (una volta eseguito il riscaldamento della stampante) o secondo necessità (ugelli che non nebulizzano con precisione, presenza di strisce sull'immagine, ecc.).

Nota:
Sono necessari più interventi di manutenzione negli ambienti polverosi o se si utilizzano supporti fibrosi, oppure quando si stampa su supporti riflettenti come vetro o metallo (una quantità maggiore di luce UV riflessa colpisce le testine di stampa). Quando si stampa su supporti riflettenti, si consiglia di verificare con attenzione la pagina di controllo degli ugelli e le lastre degli ugelli delle testine di stampa. Eseguire ulteriori operazioni di manutenzione delle testine, se occorre, per evitare che l'inchiostro si asciughi parzialmente/trasformi in gel sulle lastre degli ugelli delle testine.

Informazioni preliminari

Accertarsi che il carrello sia nella posizione di parcheggio. Il carrello e il gantry ritornano automaticamente in questa posizione una volta stampata l'immagine. Non spostare il carrello o il gantry da questa posizione, in quanto si disattiverebbero le pompe dell'inchiostro, impedendo l'esecuzione dello spurgo dell'inchiostro, necessario per la manutenzione delle testine di stampa.

Nota:
Non è necessario spegnere le lampade UV in quanto sono oscurate. Se tuttavia sono accese, risulteranno molto calde ed occorre pertanto evitare di toccarle.

L'inchiostro deve essere a una temperatura operativa di almeno 40° C (104° Fahrenheit) prima di poter eseguire la manutenzione delle testine di stampa. Il modulo Controllo lavori dell'interfaccia utente visualizza la temperatura dell'inchiostro. Se la temperatura è bassa, attivare l'unità di riscaldamento dell'inchiostro facendo clic sulla relativa icona e poi monitorare il display della temperatura.

Strumento necessario

- 3010104959 Panno Poly Wipe 10cmX10cm

Nota:
Durante l'esecuzione degli interventi di manutenzione è necessario indossare occhiali di sicurezza con protezioni laterali, guanti in nitrile e un grembiule protettivo.

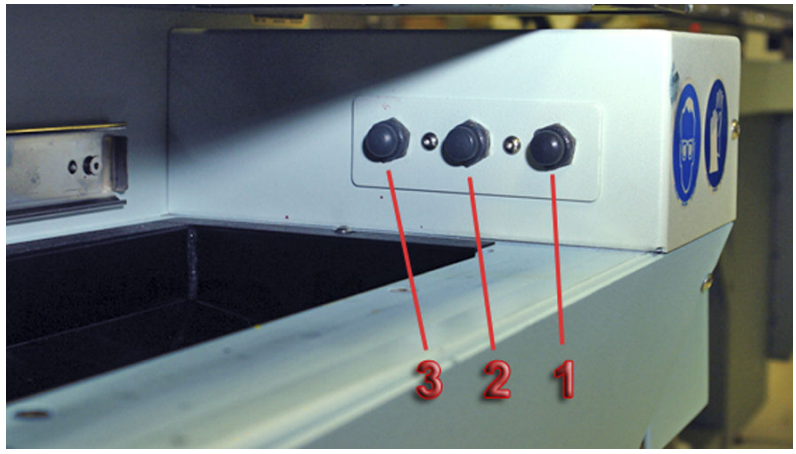
Pericolo:
Il lato inferiore delle lampade UV potrebbe essere caldo: evitare quindi di toccarle. Inoltre, tenere presente che il carrello si sposta su e giù durante la manutenzione delle testine di stampa, presentando così il rischio di schiacciare le mani o le braccia qualora si trovassero nell'area sopra ai tre interruttori.

Attenzione:
NON esercitare una pressione eccessiva sulla testina di stampa in quanto si potrebbe farla uscire dalla sua sede, il che richiederebbe un intervento di assistenza.

Nota:
Interruttori della stazione di manutenzione:
All'interno della stazione di manutenzione sono presenti 3 interruttori, utilizzabili in qualsiasi ordine. Ad esempio, è possibile premere il secondo interruttore per far sollevare il carrello in modo da eliminare i residui dalla parte inferiore del carrello anche quando non è richiesto un intervento di spurgo di pulizia.

1. Interruttore 1 per eseguire lo spurgo dell'inchiostro
2. Interruttore 2 per sollevare il carrello
3. Interruttore 3 per attivare la pompa di aspirazione

Illustrazione



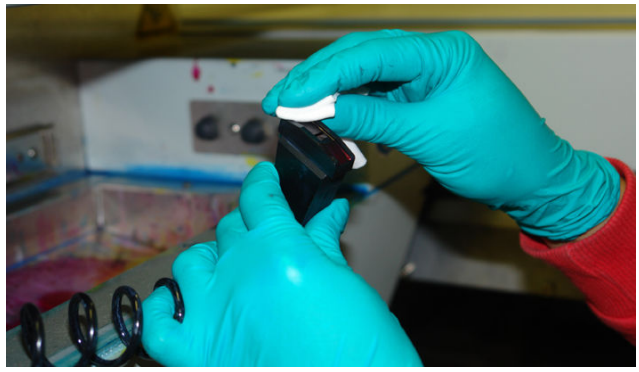
[174] Interruttori della stazione di manutenzione

Procedura di esecuzione della manutenzione

1. Verificare che la temperatura dell'inchiostro sia almeno 40° C (104° Fahrenheit) prima di iniziare la manutenzione delle testine di stampa.
2. Far scorrere il coperchio dalla parte inferiore del carrello per accedere alla stazione di manutenzione.
3. Premere e rilasciare l'interruttore 1 per avviare l'operazione di spurgo di pulizia. Il carrello si abbasserà fino all'altezza di spurgo (4 mm al di sopra della superficie del piano). Controllare che l'inchiostro fuoriesca dalle testine. Dopo alcuni secondi, la maggior parte dell'inchiostro smette di sgocciolare: a questo punto è possibile sollevare il carrello.
4. Premere l'interruttore 2 per sollevare il carrello e portarlo alla sua altezza massima.

Attenzione:
Fare attenzione a non fare impigliare e strappare il tubo della testina di aspirazione quando la si allontana dal suo supporto.

5. Premere l'interruttore 3 per accendere la pompa di aspirazione. Prelevare la testina di aspirazione dal vassoio all'estremità sinistra della stazione di manutenzione. Pulire la testina di aspirazione con un panno nuovo, pulito e privo di pelucchi per rimuovere tutte le particelle che potrebbero danneggiare gli ugelli delle testine di stampa.

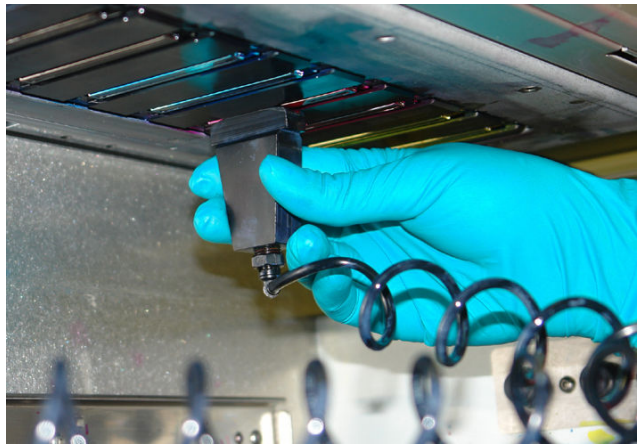


[175] Testina di aspirazione di pulizia

Nota:
Nel passaggio successivo, iniziare con la testina di stampa di sinistra e procedere poi a destra, in quanto questo limita la possibilità che delle gocce di inchiostro cadano sul tubo. Inoltre, non esercitare una pressione eccessiva sulla testina di stampa in quanto si potrebbe farla uscire dalla sua sede, il che richiederebbe un intervento di assistenza.

6. Far scorrere lentamente la testina di aspirazione lungo l'intera lunghezza di ogni testina di stampa a una velocità di circa 8 mm al secondo (8 secondi per testina di stampa). La

testina di aspirazione scorre sulle guide di acciaio inossidabile della testina di stampa. Controllare che tutto l'inchiostro sia stato eliminato; ripetere se necessario.



[176] Pulizia della testina di stampa

7. Pulire la testina di aspirazione con un panno nuovo, privo di pelucchi prima di passare alla testina di stampa successiva.

Nota:
Durante la manutenzione, fare attenzione a non toccare i piani degli ugelli, perché si potrebbe danneggiare la testina di stampa.

8. Riportare il coperchio della stazione di manutenzione nella posizione di chiusura. Il carrello ritornerà alla precedente altezza, in posizione di pronto alla stampa.
9. Stampare un foglio di controllo degli ugelli per valutare la qualità di stampa.

Procedura di stampa del controllo degli ugelli

La stampa di controllo degli ugelli verifica ogni ugello singolarmente in modo da consentire di identificare facilmente gli ugelli otturati con una semplice ispezione visiva di questa stampa speciale. Il controllo degli ugelli è stato progettato per adattarsi a un supporto di 91,5 cm e di 5,4 cm di larghezza. Poiché per la diagnosi dei problemi degli ugelli sono necessarie in genere più stampe dei controlli, accertarsi che i supporti siano abbastanza grandi. Per calcolare lo spostamento richiesto quando si stampano più controlli degli ugelli consecutivi, aggiungere uno spostamento orizzontale di 60 mm a ogni stampa consecutiva.

1. Collocare un foglio di carta I/O Océ sul piano della stampante (oppure usare l'RMO, se disponibile).
2. Selezionare l'icona di controllo degli ugelli all'estremità destra della barra degli strumenti di comando per inserire il controllo degli ugelli nell'elenco dei lavori di stampa attivi (è

inoltre possibile aggiungere un controllo degli ugelli all'elenco delle stampe attive quando lo si seleziona dal modulo delle stampe speciali).

3. Confermare la grammatura del supporto.
4. Attivare la funzione di aspirazione del piano.
5. Premere il pulsante di avvio della stampante per iniziare la stampa.
6. Stampare un'immagine per accertarsi che non siano presenti strisce o altri problemi di qualità della stampa.

Procedura di valutazione della stampa di controllo degli ugelli

1. La sezione Magenta della stampa di controllo degli ugelli riportata nella figura sotto indica che più ugelli non sono operativi.

Nota:
Si tratta di un esempio estremo per illustrare il problema. Nella maggior parte dei casi si vedranno solo due o tre ugelli inattivi.

[177] Sezione Magenta della stampa di controllo degli ugelli

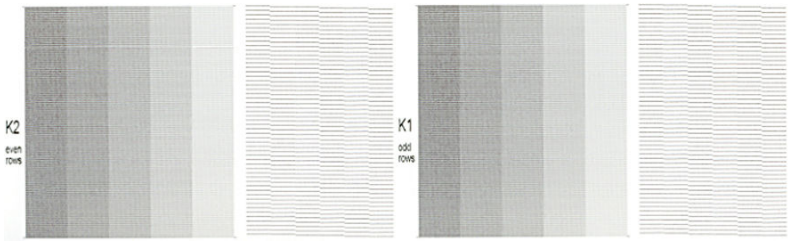
Procedura di correzione dei gocciolamenti degli ugelli

1. Se si registrano solo pochi gocciolamenti per ciascuna testina di stampa si può provare a effettuare una nuova aspirazione delle testine di stampa in questione senza ricorrere al purgaggio. Se gli ugelli inattivi sono parecchi, eseguire nuovamente la manutenzione delle testine.
2. Stampare un'altra stampa di controllo degli ugelli e ripetere il punto 1.
3. Se l'ugello continua a gocciolare, eseguire la procedura di pulizia della testina di stampa con i bastoncini di cotone.

Risultato

Quando la testina di stampa non presenta gocciolamenti, si presenterà come la stampa di controllo degli ugelli della sezione Nero (K) illustrata sotto.

Nota:
Vi è indicazione di una scarsa direzionalità in uno degli ugelli illustrati nella sezione superiore sinistra del campione sotto, che tuttavia non influisce sulla qualità della stampa (sebbene potrebbe, nel caso in cui più ugelli mostrino questo medesimo problema).

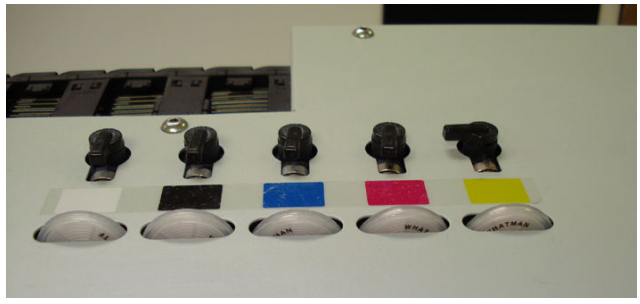


[178] Sezione Nero della stampa di controllo degli ugelli

Manutenzione di testine di stampa selezionate

1. In cima al carrello ci sono 4 o 5 valvole di spurgo dell'inchiostro. Se si è eseguita un'operazione di manutenzione della testina di stampa e si è riscontrato che una o più testine di stampa richiedono una manutenzione ulteriore, disattivare le valvole di tutti gli altri colori.
2. Eseguire nuovamente l'intera procedura di manutenzione delle testine di stampa, ma solo su quelle che fanno riscontrare problemi.

Nota:
L'isolamento dei singoli colori da purgare non rafforza lo spurgo, ma consente di risparmiare inchiostro.



[179] Valvole di spurgo con colore giallo disattivato

3. Ricordare di riaprire tutte le valvole di spurgo chiuse durante la procedura.

Nota:
Se una valvola di spurgo è chiusa, non vi è pressione del vuoto sufficiente a trattenere l'inchiostro, che gocciolerà fuori dalla testina di stampa. Se si stampa con le valvole di spurgo chiuse sul supporto compariranno gocce di inchiostro.

4. Se il problema persiste, eseguire la procedura con il bastoncino di cotone sulla testina di stampa interessata.

Pulire le testine di stampa con i bastoncini di cotone

Introduzione

Per garantire una qualità di stampa ottimale, è importante pulire periodicamente le testine di stampa con un bastoncino di cotone, in modo da rimuovere l'eventuale inchiostro in eccesso o eventuali residui non rimossi dalla manutenzione delle testine di stampa.

Funzione

Avvertenza importante: Per mantenere la qualità di stampa è molto importante pulire le testine di stampa con il bastoncino di cotone almeno una volta alla settimana o, se necessario, con maggiore frequenza. La mancata ottemperanza a questo requisito può portare a **danni permanenti alle testine di stampa**.

Eseguire se

Al termine di ogni settimana, pulire i piani degli ugelli delle testine di stampa utilizzando la procedura con i bastoncini di cotone. Questa procedura può essere utilizzata anche quando la normale manutenzione delle testine di stampa non riesce a risolvere il problema di ugelli bloccati o che non nebulizzano correttamente o a rimuovere i residui dalla parte inferiore della testina di stampa.

Nota:
Se l'inchiostro UV si è completamente seccato su una testina di stampa, è necessario sostituirla. Contattare il rappresentante di assistenza Océ.

Informazioni preliminari

Stampare un controllo degli ugelli per determinare se siano presenti ugelli che non nebulizzano correttamente. Ciò permette di determinare se sia necessario eseguire la procedura con il bastoncino di cotone su alcune o tutte le testine di stampa. È inoltre possibile eseguire un'ispezione visiva degli ugelli (utilizzare una pila se l'illuminazione dell'ambiente non è adeguata).
Nel kit degli accessori della stampante è disponibile una bottiglietta (125 ml). Applicare a questa bottiglia l'etichetta "Risciacquo" e utilizzarla solo per il risciacquo previsto durante la procedura con il bastoncino di cotone. Per evitare la contaminazione, non intingere mai un bastoncino di cotone già utilizzato nel liquido di risciacquo.

Strumento necessario

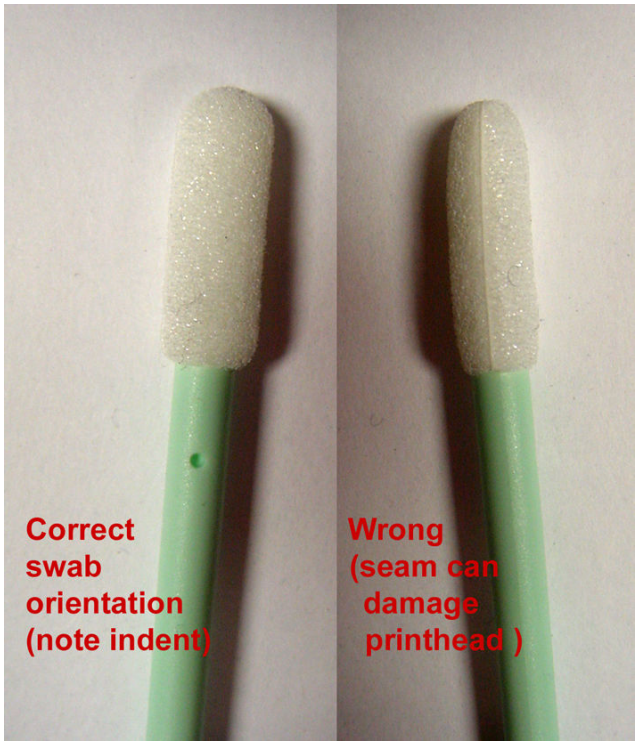
- Bastoncini di cotone con punta in schiuma (3010105434 Swab Foam Flex Tip)

- Liquido di risciacquo (3010106646 1 litro di Liquido di risciacquo UV)
- Bottiglietta di HDPE da 125 ml per il liquido di risciacquo (3010105433)
- Guanti di nitrile
- Occhiali di sicurezza con schermi laterali

Attenzione:
Non strofinare mai la testina di stampa con un bastoncino di cotone perché questo trasferirebbe i residui negli altri ugelli.
Muovere sempre lentamente il bastoncino di cotone sulla testina di stampa tenendolo angolato rispetto alla testina di stampa e non perpendicolare.
Non utilizzare mai alcol isopropilico per pulire le testine di stampa.
Non contaminare i bastoncini di cotone con polvere o altri residui prima di utilizzarli.
Si noti che il bastoncino presenta una giunzione che potrebbe danneggiare gli ugelli delle testine di stampa: utilizzare quindi solo i lati semi-curvi in schiuma.

Pericolo:
Usare apparecchiature di sicurezza appropriate — guanti in nitrile, un grembiule e occhiali di sicurezza con protezioni laterali per proteggere gli occhi.

Illustrazione



[180] Corretto orientamento della pulizia con bastoncini di cotone

Procedura di pulizia di una singola testina di stampa con il bastoncino di cotone

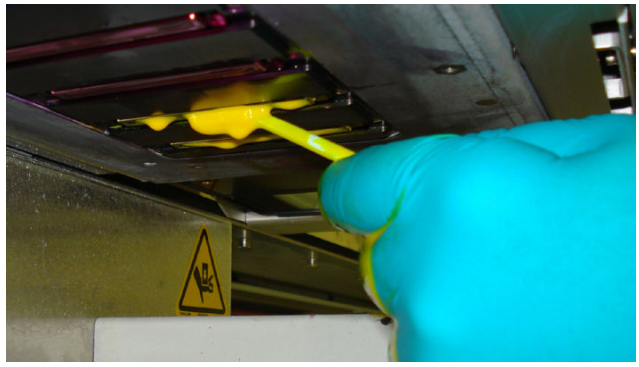
Nota:
Pulire una testina di stampa alla volta con il bastoncino di cotone per ridurre i residui di inchiostro durante lo spurgo e per ridurre al minimo la fuoriuscita di inchiostro sulla mano. Per ottenere i risultati migliori, eseguire la procedura subito dopo uno spurgo, mentre l'inchiostro sta ancora sgocciolando dalle testine di stampa. Chiudere la valvola dell'inchiostro in modo che l'inchiostro sia leggermente sotto pressione per semplificare la pulizia dei residui dalla parti circostanti agli ugelli.

1. Aprire il coperchio della stazione di manutenzione.
2. Chiudere le valvole di spurgo dell'inchiostro degli altri tre colori, ma lasciare aperta la valvola per il colore su cui eseguire la procedura con il bastoncino.
3. Intingere un bastoncino di cotone in un piccolo contenitore di liquido di risciacquo.

Nota:
Utilizzare 1 bastoncino per ogni testina di stampa. Non immergere di nuovo il bastoncino nel liquido di risciacquo. Si noti inoltre che il liquido di risciacquo è un solvente aggressivo e non va schizzato o spruzzato sulle testine di stampa.

4. Premere e rilasciare l'interruttore 1 per avviare l'operazione di spurgo di pulizia.
5. Entro 3 secondi dalla pressione del pulsante, chiudere la restante valvola di spurgo. Il carrello si abbasserà all'altezza di spurgo (4 mm al di sopra della superficie del piano), mentre l'inchiostro continuerà a gocciolare dalle testine di stampa.
6. Mentre l'inchiostro sta ancora gocciolando, posizionare il bastoncino di cotone all'estremità della testina di stampa, quindi trarlo lentamente verso di sé. Mantenere il bastoncino angolato per limitare il trascinamento dei residui da un ugello al successivo. Non lasciare che la giunzione della schiuma tocchi il piano degli ugelli.

Nota:
È importante assicurare che il bastoncino di cotone inumidito entri in contatto solo con il lato dell''ugello della testina di stampa.



[181] Pulizia con il bastoncino di cotone della testina di stampa del giallo

7. Ruotare il bastoncino di cotone di 180 gradi e ripetere il passaggio precedente.
8. Scartare il bastoncino e ripetere i punti da 2 a 6 per tutte le altre testine di stampa (se necessario).
9. Eseguire la manutenzione delle testine di stampa.
10. Una volta terminato, tutto i residui di liquido di risciacquo e inchiostro presenti nelle fessure della testina devono essere asciugati con attenzione con un bastoncino di cotone pulito.
11. Eseguire una stampa del controllo degli ugelli o stampare una prova immagini e verificare che tutti gli ugelli nebulizzino correttamente.

Nota:
Se il problema persiste, è possibile eseguire più volte la procedura con il bastoncino di cotone. Utilizzare un nuovo lato pulito del bastoncino ogni volta (ciò significa un massimo di due pulizie per bastoncino). È possibile che risultino necessari fino a dieci bastoncini di cotone. Se il purgaggio e la pulizia con bastoncini di cotone non consente di rimettere in funzione un ugello bloccato, si consiglia di tenere premuto sull'ugello in questione un bastoncino di cotone imbevuto di liquido di risciacquo per almeno dieci secondi. Questa procedura di sblocco risulta solitamente efficace.

12. Eseguire un altro controllo degli ugelli, se necessario. Quando la stampa del controllo degli ugelli non evidenza alcun ugello non operativo, la stampante è pronta a produrre immagini di qualità.

Pulizia dei filtri delle lampade UV

Introduzione

La parte superiore dei gruppi che ospitano le cartucce delle lampade UV di sinistra e di destra contiene un filtro che può causare il surriscaldamento delle lampade qualora ostruito da polvere o residui.

Eseguire se

Controllare settimanalmente la condizione dei filtri e pulirli quando necessario. In caso di accumulo di polvere, si può produrre il surriscaldamento delle lampade e la visualizzazione di un messaggio di errore. Si consiglia pertanto di pulire i filtri periodicamente per evitare il surriscaldamento, ma se si riceve un messaggio di errore, verificare la presenza di polvere o residui. Se viene visualizzato un errore di surriscaldamento della lampada anche in assenza di polvere sul filtro, chiamare immediatamente l'assistenza.

Strumento necessario

- Spazzolino da denti (o spazzolino simile)
- Aspirapolvere portatile

Attenzione:
La mancata pulizia dei filtri può portare al surriscaldamento delle lampade e ridurne così la durata di vita.

Attenzione:
Non rimuovere i filtri e non smontare la cartuccia della lampada a causa del pericolo presentato dalla tensione ad alto voltaggio.

Procedura di pulizia dei filtri delle lampade UV

1. In caso di presenza di polvere o residui sulla superficie del filtro, utilizzare l'aspirapolvere per rimuoverli.
2. Utilizzare un piccolo spazzolino per asportare la polvere o i residui intrappolati nella retina del filtro.
3. Utilizzare l'aspirapolvere per rimuovere i residui asportati al punto 2.

Procedura di rimozione dell'inchiostro

Introduzione

La frequenza di esecuzione di queste procedure varia a seconda dell'uso della stampante e delle abitudini di lavoro.

Pulire l'inchiostro dal piano e da altre superfici metalliche.

Pulire l'inchiostro dal piano ogni volta secondo necessità. Se l'inchiostro non è asciutto, è possibile assorbirlo con un tovagliolo di carta o un panno privo di pelucchi. Una volta asciugato l'inchiostro UV, il metodo migliore per rimuoverlo dal piano è quello di utilizzare un raschietto (è inoltre possibile ottenere buoni risultati con una lama di rasoio dotata di relativo manico/supporto, ma non su superfici verniciate Fare attenzione a non graffiare la superficie di alluminio del piano mentre si raschia via l'inchiostro asciutto.

Sbloccaggio dei fori di aspirazione:

I fori di aspirazione presenti sulla superficie del piano possono venire otturati dall'inchiostro e ridurre così l'efficacia dell'aspirazione. Per pulire i fori come richiesto, utilizzare un materiale rigido di 1,5 mm di diametro (per esempio una graffetta). Questa attività non deve essere eseguita con frequenza giornaliera, ma solo quando necessario).

Strumento necessario

- Panni assorbenti e privi di pelucchi
- Guanti in nitrile e occhiali di sicurezza avvolgenti
- Alcol isopropilico (puro al 95%)

Nota:

Durante l'operazione, accertarsi di raschiare via dal piano tutte le particelle di inchiostro secco. Utilizzare un aspirapolvere portatile, poi un panno inumidito privo di pelucchi per non lasciare residui sul piano, che potrebbero essere raccolti da una testina di stampa.

Procedura di pulizia dell'inchiostro non asciutto dal piano

Pericolo:

Evitare il contatto di occhi o epidermide con l'inchiostro non asciutto dato che questo può causare irritazioni e sensibilizzazione. Se un guanto in nitrile viene contaminato dall'inchiostro, deve essere sostituito in pochi minuti.

1. Pulire la maggior parte della macchia tamponando con il panno assorbente.
2. Inumidire un nuovo panno assorbente con alcol e pulire l'inchiostro rimanente.

3. Continuare a bagnare e asciugare la superficie sino a che il panno non mostra più alcun segno di inchiostro.

Procedura di pulizia dell'inchiostro asciutto dal piano

1. Asportare l'inchiostro asciutto dalla superficie del piano con un raschietto (o con una lama di rasoio e relativo supporto).

Nota:
Non usare un raschietto su nessuna delle superfici esterne della stampante o della stazione di manutenzione per non rovinarne la finitura.

2. Utilizzare un aspirapolvere per rimuovere le particelle di inchiostro e tutti gli altri residui dalla superficie del piano.
3. Utilizzare un panno privo di pelucchi imbevuto di alcol isopropilico per assicurarsi che la superficie del piano sia priva delle restanti particelle.

Procedura di pulizia dell'inchiostro dal Vassoio di manutenzione

Durante la regolare manutenzione quotidiana delle testine di stampa, osservare la griglia in cima alla stazione di manutenzione quando il cassetto è aperto. Se si notano degli accumuli di inchiostro, pulirli come segue:

1. Far scorrere lo sportello dalla parte inferiore del carrello per accedere alla stazione di manutenzione.
2. Pulire la maggior parte della macchia tamponando con il panno assorbente.
3. Versare dell'alcol su un panno privo di pelucchi e pulire eventuali depositi di inchiostro.
4. Applicare alcol su un panno pulito e rimuovere ogni residuo di liquido e altri detriti.

Nota:
Se si lascia aperto lo sportello di manutenzione e non si asciuga l'inchiostro depositato, questo si asciuga gradualmente a causa dell'esposizione alla luce e quindi diventa molto difficile da rimuovere.

Procedura per sbloccare i fori di aspirazione

1. Identificare i fori di aspirazione ostruiti dall'inchiostro.
2. Utilizzare un materiale rigido di 1,5 mm di diametro (per esempio una graffetta) pulire tutti i fori ostruiti.
3. Eliminare i residui con un aspirapolvere o con un panno privo di pelucchi inumidito.

Svuotamento del vassoio dei residui

Introduzione

Il vassoio dei residui è situato sotto alla stazione di manutenzione. Al suo interno si raccoglie l'inchiostro sgocciolato dalle testine di stampa o i residui di inchiostro prodotti da uno spurgo durante l'esecuzione della manutenzione delle testine di stampa o dalla procedura di pulizia con i bastoncini di cotone. L'inchiostro sgocciola su una piastra di drenaggio inclinata posta alla base della stazione di manutenzione, poi da qui al vassoio dei residui.

Eseguire se

Controllare periodicamente il vassoio dei residui e svuotarlo quando necessario. Quando si esegue la manutenzione delle testine di stampa, è buona norma esaminare visivamente la piastra di drenaggio inclinata sul fondo della stazione di manutenzione. Se l'inchiostro inizia a ristagnare sulla piastra di drenaggio, è tempo di svuotare il vassoio dei residui (se si riesce a vedere l'inchiostro, significa che il vassoio dei residui è pieno e sta rifluendo nella stazione di manutenzione). La capacità del vassoio dei residui è di circa 1,5 litri.

Strumento necessario

- Panno o carta
- Contenitore di plastica vuoto semi-trasparente
- Guanti di nitrile

Procedura di svuotamento del vassoio dei residui

1. Mettere un panno o della carta sul pavimento per raccogliere le eventuali gocce caduta durante lo svuotamento del vassoio.

2. Collocare un recipiente vuoto in grado di contenere almeno 1 litro sotto allo scolo del vassoio dei residui.

[182] Valvola del vassoio dei residui

3. Girare la valvola del vassoio dei residui finché non inizia a scolare il materiale dei residui.
4. Chiudere la valvola quando l'inchiostro non scola più fuori (o quando il recipiente è pieno).

Nota:
La valvola si chiude pulita (priva di gocce), ma poiché è dotata di un lungo tubo, utilizzare un panno o della carta per pulirlo, in quanto potrebbe rimanervi dell'inchiostro all'interno, che scolerebbe fuori in un secondo momento, quando la stampante è in movimento.

5. Procedere allo smaltimento del materiale nel rispetto dell'ambiente.

Riempimento del serbatoio di refrigerante

Introduzione

Il refrigerante è un fluido termico utilizzato per mantenere la temperatura dell'inchiostro nelle testine di stampa e nei serbatoi di inchiostro sul carrello. È richiesto il controllo della temperatura dell'inchiostro per ottenere il corretto grado di viscosità, che influisce sulla velocità del getto d'inchiostro e pertanto sulla qualità delle immagini stampate. Il refrigerante viene pompato in un riscaldatore che dispone di un termostato per mantenere la temperatura del refrigerante. Il refrigerante scorre in serie attraverso ciascuna delle testine di stampa, quindi ritorna al serbatoio del refrigerante. Ogni testina di stampa dispone di un sensore interno che fornisce informazioni di ritorno sulla temperatura. Il blocco del serbatoio dispone di un sensore per fornire informazioni di ritorno. Il serbatoio di refrigerante contiene un sensore di livello ottico. Un tubo di visualizzazione sul lato del gantry, all'estremità opposta rispetto al carrello, visualizza il livello di refrigerante nel serbatoio. L'operatore deve mantenere questo livello.

Funzione

Se il livello di refrigerante è basso, l'inchiostro e le testine di stampa non possono essere mantenute alla temperatura adeguata. Controllare periodicamente il livello di refrigerante e aggiungerne altro se è sotto il centro del tubo di visualizzazione.

Eseguire se

Controllare il tubo di visualizzazione del livello di refrigerante, situato sul lato del gantry per verificare che il livello sia basso. Quando riempito al livello corretto, il fluido è al centro del tubo di visualizzazione. Se il livello di refrigerante è inferiore al centro, è giunto il momento di rabboccarlo. Mantenere il refrigerante al livello corretto per mantenere la corretta temperatura dell'inchiostro, in quanto il refrigerante svolge un ruolo importante in questo processo.

Nota:
Cambiare il fluido refrigerante almeno una volta ogni 12 mesi. Nel corso del tempo e con l'uso, i depositi di cristallo si accumulano nel refrigerante e possono impedirne il flusso, condizione che può danneggiare la pompa. Consultare il rappresentante dell'assistenza per ulteriori dettagli.

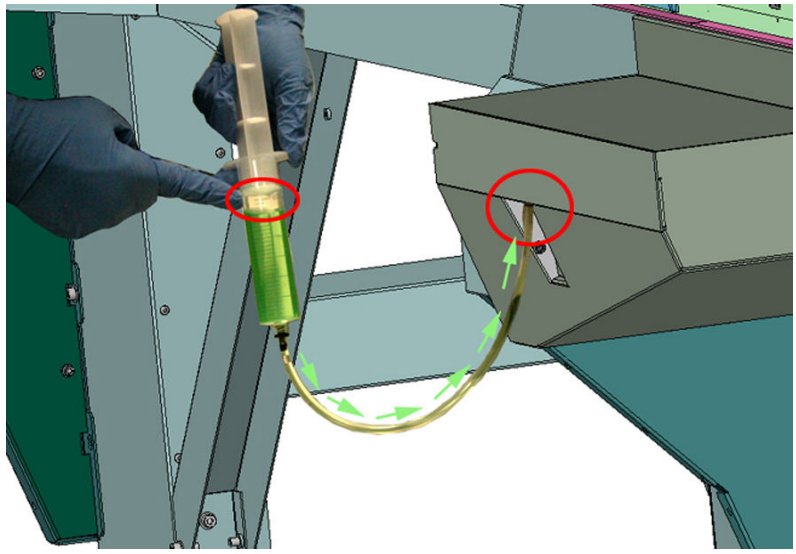
Informazioni preliminari

Verificare che il livello del refrigerante sia sotto al centro del tubo di visualizzazione. Se si trova al centro o più in alto, non è necessario aggiungere altro refrigerante. Il tubo di visualizzazione è situato lateralmente, all'estremità destra del gantry .

Strumento necessario

- Siringa (fornita con il Starter kit)
- Indossare i guanti (il refrigerante non è dannoso per la cute, ma si consiglia comunque l'uso dei guanti).
- Refrigerante

Illustrazione



[183] Riempimento del serbatoio di refrigerante

Riempimento del serbatoio di refrigerante

1. Aprire il contenitore del liquido refrigerante.
2. Inserire la siringa nel fluido e riempirla quasi completamente (lasciare una piccola quantità d'aria in modo da poterla espellere al termine per evitare la fuoriuscita di fluido dall'ugello di rabbocco).
3. Pulire il liquido in eccesso dal tubo collegato alla siringa (se il tubo è bagnato, è difficile eseguire la fase successiva).

4. Inserire il tubo nell'ugello di rabbocco sopra al tubo di visualizzazione del livello di refrigerante.
5. Esercitare una pressione sullo stantuffo della siringa per iniettare il fluido. Iniettare tutto il contenuto della siringa. Ripetere, se necessario, fino a che il livello di refrigerante è sopra al punto di metà scala del tubo di visualizzazione.

Nota:
Non rabboccare eccessivamente il refrigerante, perché si potrebbero causare variazioni di temperatura. Se il refrigerante non fluisce nell'ugello di rabbocco, la stampante potrebbe presentare un ugello difettoso, il che richiede l'intervento del servizio di assistenza.

6. Staccare il tubo e conservare la siringa e il contenitore del fluido refrigerante finché non sarà di nuovo necessario.

Procedura di sostituzione del tampone in schiuma del contenitore di gocciolamento

Introduzione

Il contenitore di gocciolamento consiste di una copertura scanalata per il cassetto della Stazione di manutenzione e di un cuscinetto in schiuma tenuto in posizione sotto il cassetto. Il contenitore di gocciolamento è necessario per l'inchiostro bianco serie IJC2555 e per tutti e cinque gli inchiostri della nuova serie Océ IJC256. Questi inchiostri prevedono anche piccole azioni di spruzzo (“gocciolamento”) tra i periodi di stampa per mantenere le testine sempre pronte alla stampa. L'azione di gocciolamento consuma poco inchiostro ma richiede che l'operatore pulisca con maggiore frequenza la copertura del vassoio di manutenzione.

Funzione

Nel tempo e con l'uso, gli inchiostri possono sviluppare particelle che possono interferire con l'azione di spruzzo interna degli ugelli delle testine di stampa. Se il flusso di inchiostro risulta limitato, la qualità di stampa può soffrirne. Pertanto, per gli inchiostri che lo richiedono, il gocciolamento si verifica regolarmente. Un cuscinetto in schiuma collocato sul lato inferiore del cassetto di manutenzione assorbe questa piccola quantità di inchiostro.

Nota:
Sebbene il carrello sia orientato in modo che gli ugelli gocciolino nelle fessure del contenitore di gocciolamento, una parte dell'inchiostro si infiltra comunque sulla superficie piana del cassetto della stazione di manutenzione. Controllare la superficie della stazione di manutenzione quando si esegue la manutenzione quotidiana delle testine di stampa. Se si nota la presenza di inchiostro lo si deve asciugare con un panno pulito o con un fazzoletto di carta.

Eseguire se

Il gocciolamento spruzza solo piccole quantità di inchiostro. Questo però si accumula sul cuscinetto in schiuma sino a saturarlo. Si tratta di un articolo di consumo quindi consultate il vostro rappresentante locale per le ordinazioni.

Nota:
Accertatevi di mantenere sempre chiuso il cassetto di manutenzione (eccetto quando si eseguono operazioni di manutenzione delle testine) in modo che l'esposizione alla luce non possa asciugare accidentalmente l'inchiostro eventualmente accumulatosi.

Procedura di sostituzione del tampone in schiuma del contenitore di gocciolamento

1. Far scorrere lo sportello di manutenzione verso l'esterno al di sotto del carrello.
2. Inserire la mano sotto lo sportello e tirare la manopola a molla tenendo in posizione la base metallica del contenitore di gocciolamento.

[184] Apertura del contenitore di gocciolamento

3. Inclinare parzialmente la base metallica sulla sua staffa sino a rivelare il tampone.
4. Far scorrere il tampone in schiuma del contenitore di gocciolamento e sostituirlo con una nuovo.

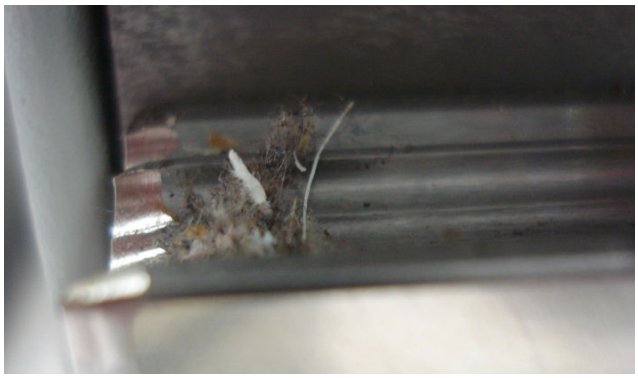
[185] Cambio del tampone del contenitore di gocciolamento

Pulire le guide del gantry

Introduzione

Polvere e detriti possono accumularsi sulle guide del gantry, che corrono lungo il bordo del piano. I cuscinetti che scorrono sulle guide sono dotati di protezioni concepite per impedire ai detriti di entrare nell'alloggiamento del cuscinetto. Trascorso tuttavia un periodo di tempo e dopo un certo utilizzo, i residui possono accumularsi all'esterno delle protezioni dei cuscinetti mentre il gantry si sposta lungo il piano.

[186] Polvere sugli schermi esterni dei cuscinetti



[187] Polvere sulla guida del gantry

Eseguire se

Qualora si notino residui o inchiostro sulle guide del gantry, o un accumulo di detriti sui cuscinetti delle guide, procedere immediatamente alla pulizia con un panno sintetico.

Nota:
Rimuovere con delicatezza la polvere e i detriti dalle guide del gantry o dagli schermi dei cuscinetti in modo da evitare di rimuovere anche il grasso di lubrificazione.

Attenzione:
Le eventuali fuoriuscite di inchiostro sulle guide vanno pulite immediatamente, prima che i cuscinetti possano scorrere su di esse. Una volta ripulita la superficie, pulire di nuovo l'area della fuoriuscita con un panno privo di pelucchi inumidito in acqua per rimuovere tutti i residui di sostanze chimiche prima di far eseguire di nuovo il ciclo del gantry sulla superficie. Eventuali leggere macchie di inchiostro rimaste sulla guida dopo la pulizia non costituiscono un problema.

Procedura di pulizia delle guide e dei blocchi dei cuscinetti

1. Aprire la copertura della Stazione di manutenzione per garantire che non si registri alcun possibile movimento del gantry o del carrello.
2. Utilizzare un panno asciutto privo di pelucchi per rimuovere tutti i residui visibili accumulatisi a fianco degli schermi dei cuscinetti. È necessario pulire solo gli schermi esterni dei cuscinetti. Quando si rimuovono detriti pulire sempre adottando movimenti che si allontanano dagli schermi in modo da non spingere la polvere nel blocco del cuscinetto.

3. Pulire i detriti dalle guide del gantry. Farlo con delicatezza in modo da non rimuovere anche lo strato di grasso lubrificante che agevola il movimento dei cuscinetti lungo le guide.
4. Aprire il coperchio della stazione di manutenzione.

Procedura di sostituzione dei filtri dell'inchiostro

Introduzione

Ogni colore di inchiostro ha un filtro che permette di rimuovere i particolati dall'inchiostro pompato dal contenitore alle testine di stampa. I filtri dell'inchiostro si trovano all'estremità dei componenti elettronici della stampante, attorno all'angolo dei contenitori di inchiostro.

Eseguire se

Il filtro dell'inchiostro per un particolare colore deve essere sostituito almeno ogni 12 mesi oppure una volta consumati 11 contenitori (22 litri) di inchiostro. Se il filtro rimane intasato, tende a intrappolare il pigmento di colore e a incidere sul bilanciamento dei colori delle immagini stampate. Inoltre può portare a danni al sistema dell'inchiostro. È importante cambiare il filtro prima che questo si verifichi.
Se l'immagine di controllo degli ugelli viene stampata in un colore meno intenso del normale, ciò indica che il filtro dell'inchiostro del colore interessato è intasato e deve essere sostituito. Inoltre, se si nota che un serbatoio dell'inchiostro richiede tempi più lunghi del solito per il rabbocco, controllare le proprie registrazioni relative alla sostituzione del filtro di quel colore di inchiostro. Accertarsi che i tubi dell'inchiostro di quel filtro non siano deformate

Nota:
È possibile che si accumuli aria nel filtro dell'inchiostro, per esempio quando si consuma fino in fondo un contenitore di inchiostro che contiene una piccola quantità d'aria al suo interno. I nuovi filtri dell'inchiostro possono contenere aria da scaricare. Occorre scaricare l'aria eventualmente intrappolata nei filtri dell'inchiostro per impedire un traboccamento dell'inchiostro nei filtri da 0,2 micron associati alle valvole di spurgo poste in cima al carrello. Se si vede inchiostro in uno o più dei filtri da 0,2 micron, fare riferimento al Bollettino applicativo clienti 18, Come scaricare l'aria intrappolata in un filtro per l'inchiostro, disponibile presso http://www.dgs.oce.com.

Informazioni preliminari

IMPORTANTE! Aprire lo sportello scorrevole della stazione di manutenzione per disattivare le pompe dell'inchiostro.
Chiudere tutte le quattro valvole di spurgo nella parte superiore del carrello.

Strumento necessario

- Cacciaviti Philips (solo se le viti dell'alloggiamento sono troppo strette)

- Panno privo di pelucchi

Attenzione:
Un filtro dell'inchiostro intasato può danneggiare il sistema dell'inchiostro della stampante. L'accumulo di particolato nell'inchiostro può causare problemi che richiedono un intervento dell'assistenza. Accertarsi di sostituire tutti i filtri dell'inchiostro ogni 12 mesi per evitare simili problemi.

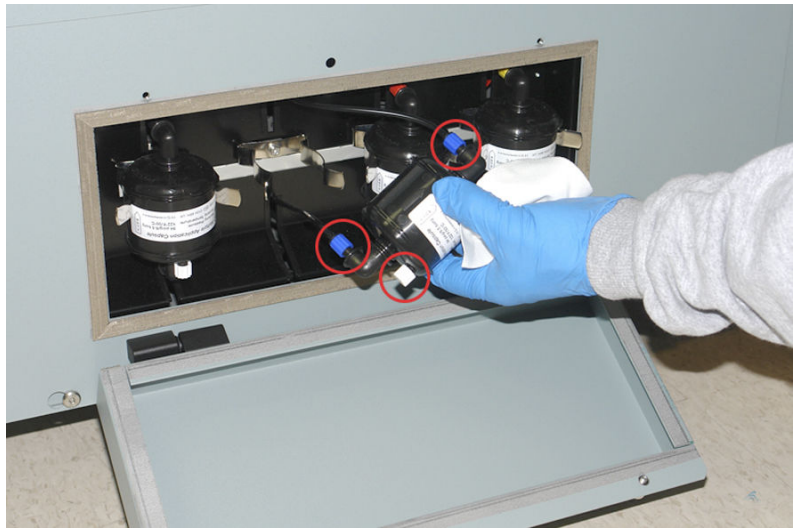
Procedura di sostituzione di un filtro dell'inchiostro

1. Aprire lo sportello scorrevole della stazione di manutenzione per disattivare le pompe dell'inchiostro.

[188] Rimozione della copertura dell'alloggiamento dei filtri degli inchiostri

2. Sganciare dal suo accoppiatore il contenitore dell'inchiostro del colore del filtro da sostituire.
3. Togliere le due viti che trattengono in sede il coperchio dell'alloggiamento del filtro dell'inchiostro (le viti possono essere allentate a mano oppure utilizzando un cacciaviti Philips in caso siano troppo strette).

4. Utilizzare un panno privo di pelucchi per raccogliere l'inchiostro e collocarlo sotto il filtro. Girare ora il tappo di sfiato (bianco con il cerchio rosso nella foto sotto) in senso antiorario per rilasciare pressione, quindi richiuderlo.



[189] Inversione del filtro dell'inchiostro

5. Rimuovere il filtro dell'inchiostro dalle clip di metallo che lo trattengono.
6. Svitare il tappo sul nuovo filtro, ma conservarlo per l'uso nel passaggio successivo.
7. Svitare il tappo della connessione superiore con il vecchio filtro (il tappo blu con il cerchio riportato nella foto sopra) e avvitarlo sulla connessione superiore del nuovo filtro, accertandosi di installare il filtro nella direzione corretta. Collocare il tappo fornito con il nuovo filtro su quello vecchio per impedire all'inchiostro di fuoriuscire dal vecchio filtro.
8. Ripetere il passaggio precedente per il collegamento inferiore. Pulizia di tutto l'inchiostro fuoriuscito
9. Aprire la valvola di spurgo nel carrello per il colore dell'inchiostro del filtro da sostituire.
10. Eseguire due spurghi dell'inchiostro.

Nota:
Lo svolgimento delle tre fasi successive può essere agevolato dalla presenza di un assistente, dato che richiedono lo spostamento di diversi componenti della stampante. Se questo non fosse possibile occorre posizionare il filtro su qualcosa in modo che non solleciti i collegamenti della linea dell'inchiostro.

11. Chiudere lo sportello scorrevole della stazione di manutenzione per attivare le pompe dell'inchiostro.
12. Svitare il tappo di sfiato bianco che si trova sulla connessione superiore del nuovo filtro.
13. Sporgere la mano destra dietro lo spigolo della stampante per inserire il contenitore dell'inchiostro nel suo accoppiatore (questa operazione riavvia il riempimento dell'inchiostro).

14. Tenere d'occhio il tappo di sfiato aperto e chiuderlo non appena si vede comparire l'inchiostro nell'apertura (l'attesa può durare diversi minuti, a seconda della quantità d'aria presente nel filtro dato che la pompa dell'inchiostro è attiva soltanto per un breve periodo ogni 10 secondi).
15. Inserire il nuovo filtro dell'inchiostro nelle fascette metalliche mantenendolo in posizione eretta (questo significa che il tappo di sfiato bianco si trova in fondo). Fare attenzione a non prendere le linee dell'inchiostro.

Operazioni finali

1. Controllare il nuovo filtro per accertarsi che non vi siano perdite di inchiostro.
2. Aprire tutte le valvole di spurgo del carrello che siano ancora chiuse.
3. Usare un pennarello o creare un'etichetta per registrare la data di installazione.
4. Richiudere la copertura dell'alloggiamento del filtro dell'inchiostro.
5. Eseguire la manutenzione delle testine di stampa di routine prima della stampa.
6. Il filtro va sostituito dopo circa 12 mesi o dopo il consumo di 11 contenitori di inchiostro (pari a 22 litri).

Procedura di sostituzione di una cartuccia della lampada UV

Introduzione

La Océ Arizona utilizza due lampade UV, una su ogni lato del carrello, per essiccare l'inchiostro UV durante la stampa. I bulbi di queste lampade UV hanno una durata limitata e devono essere sostituiti dall'utente in caso di guasto, altrimenti non saranno più in grado di essiccare l'inchiostro alla massima potenza disponibile. Si raccomanda di sostituire queste lampade a coppie per garantire un'essiccazione uniforme in entrambe le direzioni.

Eseguire se

Sebbene la vita operativa prevista delle lampade UV possa arrivare a 500 ore, alcuni fattori possono incidere negativamente. Le abitudini operative, quali frequenti cicli di accensione e spegnimento delle lampade, lo spegnimento della stampante senza lasciar raffreddare le lampade, l'uso costante delle lampade ad alta intensità, o il contatto dei bulbi con le dita, possono abbreviarne la vita utile. Si raccomanda che entrambi i bulbi delle lampade UV vengano sostituiti contemporaneamente per garantire che il processo di essiccazione sia perfettamente bilanciato durante la stampa in entrambe le direzioni. In caso di guasto anticipato o rottura accidentale di una lampada, l'operatore può decidere di sostituire una sola lampada, ma dovrebbe confermare l'uniformità dell'immagine dopo la sostituzione.

Nota:
L'icona Impostazioni piano sull'interfaccia della stampante permette all'operatore di controllare la potenza emessa ciascuna lampada in modo indipendente. Per prolungare la vita delle lampade, utilizzare l'impostazione più bassa in grado di fornire prestazioni di essiccazione adeguate per il tipo di supporto in oggetto. Tuttavia, si deve evitare di manipolare supporti asciugati in modo insufficiente dato che l'inchiostro UV in queste condizioni può causare irritazioni e sensibilizzazione se viene a contatto con l'epidermide.

Informazioni preliminari

1. Spegnere la temperatura dell'inchiostro.
2. Spegnere le lampade UV.
3. Quando la temperatura dell'inchiostro è inferiore a 40°C (104°F) e le lampade UV sono fredde, fare clic sul pulsante Fermata nel modulo Strumenti e utility.
4. Disalimentare la stampante (vedere Procedura di accensione e spegnimento della stampante).
5. Applicare un lucchetto all'interruttore di alimentazione CA.

Strumento necessario

- Chiave Allan da 3 mm
- Dispositivo di esclusione

Attenzione:
Se durante la sostituzione si toccano le lampade UV con le dita scoperte, i composti organici presenti sull'epidermide possono graffiare la superficie e ridurre la trasmissione UV, con una conseguente abbreviazione della vita utile della lampada.

Pericolo:
Le lampade UV e la protezione del carrello possono essere molto calde se la stampante era attiva. Evitare di toccare la protezione e il gruppo della lampada finché non si sono raffreddati.

Pericolo:
I bulbi di queste lampade UV contengono mercurio, e se si rompono sprigionano vapori che risultano tossici se inalati. I bulbi delle lampade devono essere smaltiti secondo le normative ambientali vigenti localmente.

Illustrazione

[190] Rimozione della cartuccia della lampada UV

Procedura di sostituzione di una cartuccia della lampada

1. Rimuovere la protezione del carrello sollevandola verticalmente per poi allontanarla dal carrello.
2. Utilizzare una chiave Allan da 3 mm per allentare la vite in cima alla cartuccia con la lampada da sostituire.
3. Far scorrere la cartuccia fuori dal gruppo della lampada e sostituirla con una nuova.
4. Rimontare la protezione del carrello e accertarsi che sia a livello.
5. Sbloccare l'interruttore di alimentazione CA e accendere la stampante.

Procedura di manutenzione dell'inchiostro bianco

Introduzione

Le stampanti con l'opzione inchiostro bianco richiedono particolare attenzione e cura per assicurare che le testine di stampa del bianco funzionino correttamente. L'inchiostro bianco viene fatto ricircolare nel sistema per evitare che possa depositarsi. Per questo, **la stampante deve essere sempre lasciata accesa**. Se la stampante viene spenta per motivi di manutenzione o servizio, una volta riaccesa e riempiti i serbatoi dell'inchiostro, agitare il contenitore dell'inchiostro bianco ed eseguire diverse operazioni di spurgo.
Un nuovo contenitore dell'inchiostro bianco va scosso con delicatezza prima di collegarlo e, in seguito, almeno una volta la settimana. La manutenzione quotidiana è essenziale per i sistemi a inchiostro bianco, dato che consente di spurgare una piccola quantità di inchiostro bianco per tenere pulite e in perfette condizioni di funzionamento le testine di stampa.
Le stampanti con l'opzione inchiostro bianco attiva gocciolano nell'apposito contenitore (posizionato sopra il vassoio di manutenzione) ogni pochi minuti per mantenere puliti gli ugelli.

Eseguire se

Quotidianamente

- Eseguire la manutenzione delle testine di stampa per tutti i colori bianco incluso.

Settimanalmente

- Scuotere il contenitore dell'inchiostro bianco con delicatezza, come descritto dall'etichetta (anche quando non viene usato attivamente).
- Pulire le testine di stampa con i bastoncini di cotone.

In caso di necessità

- Spurgare le testine di stampa del bianco secondo necessità (ovvero, se il gocciolamento degli ugelli risulta eccessivo). Questo può risultare necessario anche diverse volte al giorno.

Informazioni preliminari

Indossare sempre occhiali e guanti in nitrile durante la manipolazione degli inchiostri o le operazioni di pulizia. Inoltre, quando si lavora nei pressi della stazione di manutenzione adottare le misure necessarie per proteggere gli indumenti e le aree di epidermide esposte.

Attenzione:
La mancata esecuzione delle operazioni di manutenzione dell'inchiostro bianco descritte nella presente sezione può produrre danni alle testine di stampa.

Procedura per agitare il contenitore di inchiostro bianco

Se non si agita il contenitore di inchiostro bianco almeno una volta al mese, sul display della stampante comparirà un messaggio per ricordare all'operatore questa incombenza. La stampante non sarà utilizzabile sino a che questo compito non viene portato a termine. Questo assicura che il pigmento di inchiostro bianco non si depositi sul fondo del contenitore e quindi riduce la possibilità che questo liquame venga lasciato defluire nel serbatoio dell'inchiostro.

1. Aprire lo sportello di plastica trasparente del vano inchiostri.
2. Premere il pulsante del connettore di sgancio rapido nell'angolo inferiore del contenitore di inchiostro bianco.
3. Sganciare il contenitore dalla parte superiore della stazione inchiostro.
4. Agitare il contenitore di inchiostro bianco come raffigurato nell'illustrazione presente sul suo dorso.

Nota:
Si deve agitare il contenitore per almeno 5 secondi o il messaggio rimarrà visualizzato a schermo.

5. Riporre il contenitore nel vano dell'inchiostro.

Manutenzione dell'opzione supporti in bobina

Linee guida di manutenzione dell'RMO

Introduzione

L'operatore Océ Arizona 200/250/300/350 GT è responsabile della manutenzione regolare della stampante e, se installata, dell'opzione RMO. Se si mantiene pulita e priva di problemi e difetti l'unità RMO, questa assicura alla stampante un trasporto preciso dei supporti e una qualità di stampa ottimale. Questa selezione fornisce informazioni dettagliate su tutte le attività richieste per una corretta manutenzione e pulizia dell'opzione RMO.

Nota:
Rimuovere immediatamente ogni corpo estraneo o detrito eventualmente presenta sul piano di aspirazione o sul rullo guida. Ogni macchia di inchiostro UV deve essere rimossa immediatamente, prima che abbia la possibilità di seccarsi grazie all'esposizione alla luce.

Manutenzione dell'RMO

La tabella seguente indica le attività di manutenzione consigliate. Le indicazioni sono dei requisiti minimi e la frequenza reale di applicazione dipenderà dalle condizioni ambientali e dalle abitudini lavorative dell'operatore. La procedura di pulizia del rullo guida è illustrata nei dettagli nella sezione successiva.

Azione di manutenzione	Contaminante
Pulizia del piano di aspirazione	Inchiostro
	Colla (rivestimento di rilascio)
	Silicone (rivestimento di rilascio)
Pulizia del rullo guida	Polvere di carta
	Caffé, tè, bibite gassate, latte, ecc.
	Inchiostro (seccato, non seccato)
	Colla (rivestimento di rilascio)
	Silicone (rivestimento di rilascio - per esempio Avery con etichetta di controllo 180)

Azione di manutenzione	Contaminante
Pulizia dell'alloggiamento di carico dei supporti	Polvere
	Inchiostro

Procedura di pulizia del rullo guida in gomma

Introduzione

Il rullo guida è un rullo rivestito di gomma che guida la posizione del supporto. Questo rullo è dotato di un encoder a un'estremità e di un freno all'altra. Il rullo guida e la sua superficie in gomma vanno tenuti puliti e privi di difetti per assicurare alla stampante un trasporto preciso dei supporti e una qualità di stampa ottimale.

Eseguire se

Rimuovere immediatamente ogni corpo estraneo o detrito eventualmente presenta sul rullo guida.

Strumento necessario

- Panno Swiffer (o panno per la polvere equivalente)
- Panni assorbenti e privi di pelucchi
- Guanti di gomma
- Detergente delicato
- Panno privo di pelucchi
- Alcol isopropilico (puro al 95%)

Nota:
Indossare sempre occhiali di sicurezza con protezioni laterali e guanti in lattice durante la manipolazione degli inchiostri e dei solventi liquidi. Se sono state versate quantità ingenti di inchiostro, prendere in considerazione l'idea di indossare un grembiule o un soprabito.

Attenzione:
Il solo modo per rimuovere l'inchiostro asciutto è raschiare, che può essere attuato soltanto se l'area può essere raschiata senza danni (pertanto non si deve lasciare asciugare l'inchiostro eventualmente sfuggito sul piano di aspirazione o sul rullo guida! L'inchiostro parzialmente asciutto può essere rimosso con l'alcol. Accertarsi di rimuovere immediatamente ogni macchia di inchiostro prima che abbia la possibilità di seccarsi grazie all'esposizione alla luce. Quanto più a lungo la si lascia esposta, tanto più difficile (o impossibile) sarà rimuovere la macchia.

Rimozione di detriti solidi

1. Spolverare la superficie del rullo guida usando un panno Swiffer o altri panni/spazzole privi di pelucchi. La superficie può essere spazzolata in qualsiasi direzione.

[191] Rimuovere pelucchi, polvere, particelle di carta e detriti.

Rimuovere le macchie (caffé, tè, bibite gassate, ecc.).

Materiali di consumo necessari Guanti di gomma, sapone, acqua calda e panni privi di pelucchi.

1. Indossare guanti in nitrile
2. Preparare una soluzione detergente che miscela acqua calda e sapone con un rapporto di 50:1.

Nota:
Usare un detergente delicato quale ad esempio il sapone neutro - evitare i saponi che contengono coloranti, ammorbidenti o essenze profumate. Potrebbero danneggiare il rullo guida. Leggere l'etichetta. I nostri laboratori di ricerca e sviluppo hanno sottoposto a prove di valutazione solo il detergente Ivory . Se non siete certi della compatibilità di uno specifico detergente, mettetelo alla prova in una soluzione 50:1 su una piccola area del rullo guida.

3. Inumidite il panno nella soluzione detergente e strizzate il panno per eliminare il liquido in eccesso. Lavate la superficie del rullo guida usando il panno inumidito.
4. Lasciate asciugare il rullo guida.

Nota:
Se l'azione di lavaggio lascia detriti sulla superficie, attendete che la superficie stessa si asciughi completamente, quindi seguite la procedura indicata sopra nella sezione “Rimozione dei detriti solidi".

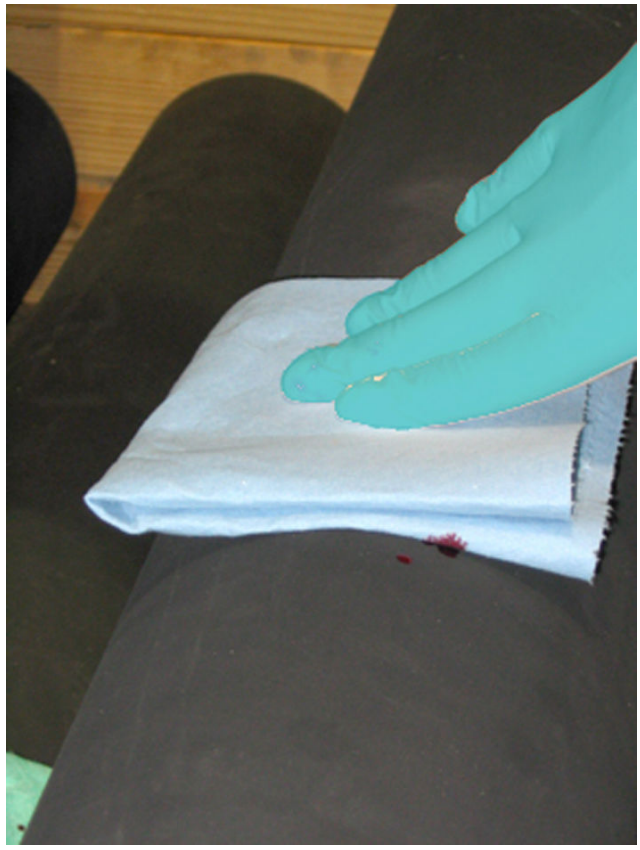
Rimozione dell'inchiostro non seccato

Materiali di consumo necessari: Guanti in nitrile, occhiali di sicurezza con protezioni laterali, diversi panni assorbenti e alcol isopropilico (puro al 95%).

1. Indossare i guanti e gli occhiali.

[192] Macchie di inchiostro sul rullo guida

2. Pulire la maggior parte della macchia tamponando con il panno assorbente.

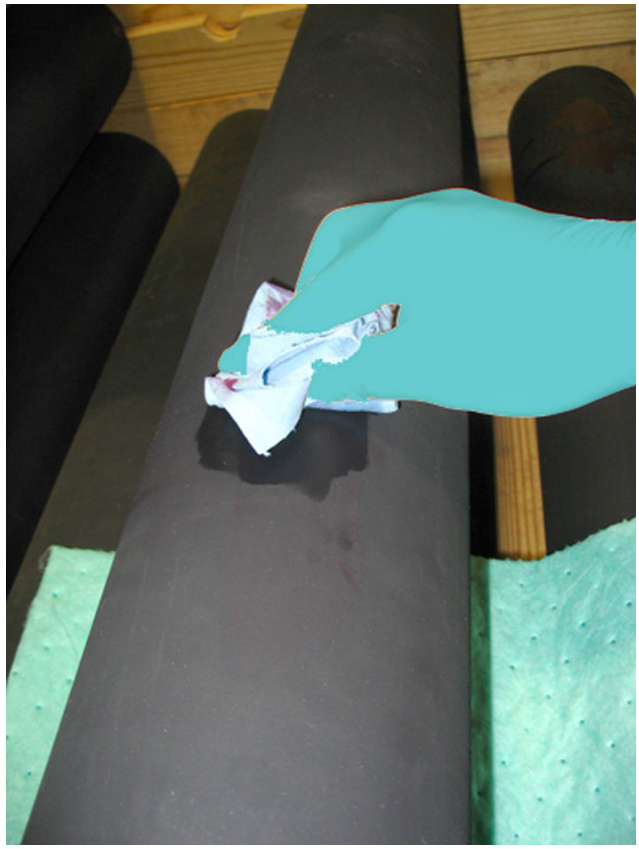


[193] Pulizia dell'inchiostro con il panno

3. Inumidire un nuovo panno assorbente con alcol e pulire l'inchiostro rimanente.

[194] Panno pulito e inumidito con alcol

Nota:
Può risultare difficile distinguere l'effettiva presenza di inchiostro residuo sul rullo guida. Continuare a bagnare e asciugare il rullo guida sino a che il panno non mostra più alcun segno di inchiostro.



[195] Pulizia del resto dell'inchiostro

4. Lasciate asciugare il rullo guida.

Nota:
Se l'azione di lavaggio deposita fibre del panno sulla superficie, attendete che la superficie stessa si asciughi completamente, quindi seguite la procedura indicata sopra nella sezione Rimozione dei detriti solidi.

Risultato

Se si mantiene pulita e priva di problemi e difetti l'unità RMO, questa assicura alla stampante un trasporto preciso dei supporti e una qualità di stampa ottimale. Se la sua superficie risulta evidentemente danneggiata, il rullo guida deve essere sostituito.

Appendice A
Informazioni applicative

Risorse applicative sul sito Web

Introduzione

Nel sito Web dedicato all'assistenza ai clienti di Océ Arizona sono disponibili numerose risorse: Suggerimenti e consigli sulle applicazioni, supporti consigliati, modelli di supporti, informazioni sui documenti MSDS, bollettini applicativi e altro ancora. Per accedere a queste informazioni, passare a: http://www.dgs.oce.com quindi selezionare Printer Support - Customer Access.

Il documento dedicato alle note sui supporti contiene utili informazioni sui seguenti supporti:

- Supporti
- Acrilico o policarbonato trasparente
- DiBond® (lamiera in alluminio rivestita di plastica)
- Polipropilene scanalato
- Cartone schiuma
- Forex® o Sintra® (PVC omogeneo rigido moderatamente espanso)
- Vetro
- Carta da poster da esterni (IJM 601 o HPSTERSOL)
- Materiali di forma irregolare
- Lexan® o acrilico o policarbonato opalescente/bianco
- Polistirene
- Tela pre-allungata
- Tessili
- Materiali non documentati
- Materiali di altezza variabile

Inoltre c'è un collegamento al sito Web Océ Media Guide che contiene informazioni utili su tutti i supporti e i materiali di consumo consigliati da Océ.

I bollettini applicativi disponibili sul sito Web trattano molti aspetti della gestione e della manipolazione dei supporti e della produzione di stampe con unità Arizona. Al momento

della stampa di questo manuale, erano disponibili per la visualizzazione o il download i seguenti documenti:
Application Bulletin 1 - New Media Profiles Available
Application Bulletin 2 - How to Select A Media Model and ICC Profile
Application Bulletin 3 - How to Achieve Optimal UV Lamp Power
Application Bulletin 4 - ONYX ProductionHouse Anti-Virus Software Issues
Application Bulletin 5 - How to Handle and Prepare Media for Printing
Application Bulletin 6 - How to Improve UV Ink Adhesion
Application Bulletin 7 - About Media Models and Application Notes
Application Bulletin 8 - How to Hold Media Flat on the Printer Table
Application Bulletin 9 - How to Handle Media after Printing
Application Bulletin 10 - How to Deal with Static
Application Bulletin 11 - Printing Backlit Materials
Application Bulletin 12 - Printing Multiple Pieces of Media Simultaneously
Application Bulletin 13 - Printhead Maintenance - Revised Version
Application Bulletin 14 - New Ruler Guides Available in Special Prints
Application Bulletin 15 - How to Print Lenticular Images
Application Bulletin 16 - Media Model and ICC Profile Creation Guidelines
Application Bulletin 17 - Managing Arizona 250GT Ink Inventory
Application Bulletin 18 - How to Bleed Trapped Air from an Ink Filter
Application Bulletin 19 - Reduce Static with an Océ Static Suppression Kit
Application Bulletin 20 - How to Print on Backlit Materials Using Quality-Density Mode
Application Bulletin 21 - More Media Models Added to Support Web Page
Application Bulletin 23 - Double-Sided Printing on the Océ Arizona Roll Media Option
Application Bulletin 24 - Printer Shutdown Procedures
Application Bulletin 25 - Use a White Ink Underlay to Improve Image Quality
Application Bulletin 26 - Variable Reduced Density in White Spot Data for Raster Images
Application Bulletin 27 - Ink Filters Must be Changed Every 12 Months
Application Bulletin 28 - Selecting Appropriate Océ Ink for Your Applications: Océ IJC255 o Océ IJC256
Application Bulletin 29 - Recommended Media for Use With the New Océ IJC256 Inks
Application Bulletin 30 - How to Create Reduced Density White Ink Output
Application Bulletin 31 - How to Print White Ink Gradients
Application Bulletin 32 - How to Work Safely in a UV Ink Environment
Application Bulletin 33 - Improve White Ink Reliability When Printing Small Amounts of White
Application Bulletin 34 - Océ Arizona 200/250/300/350 GT & 350 XT Software Revision Highlights
Application Bulletin 35 - Océ Arizona Printer Care and Use Poster

Assistenza ai clienti

Le informazioni disponibili nella pagina di assistenza ai clienti si basano sull'esperienza diretta di Océ con le stampanti Arizona. Questa risorsa offre suggerimenti o soluzioni per affrontare varie situazioni. Dato che queste informazioni sono soggette a variazione senza preavviso e materiali più nuovi vengono aggiunti costantemente, si consiglia di controllare il sito Web con una certa frequenza per essere sempre al corrente delle ultime informazioni.

Index

Addestramento
Addestramento 92
Addestramento sulla sicurezza
Addestramento sulla sicurezza 92
Adesione dei supporti
Adesione dei supporti 118
Aggiornamento
Aggiornamento 63
Albero supporti
Albero supporti 136
Alimentazione CA
Alimentazione CA 93
Arresti di emergenza
Arresti di emergenza 58

B

Bande
Bande 257
Barra ionizzatrice
Barra ionizzatrice 176

C

Collegamento di rete
Collegamento di rete 98
Collisione del carrello
Collisione del carrello 117
Comando a pedale
Comando a pedale 136
Conservazione dei supporti
Conservazione dei supporti 116
Consumo di inchiostro
Consumo di inchiostro 26
Contenitore di inchiostro
Contenitore di inchiostro 249
Controllo degli ugelli
Controllo degli ugelli 274
Controllo lavoro di stampa
Controllo lavoro di stampa 65
Controllo zona aspirazione
Controllo zona aspirazione 58

D

Driver di stampa
Driver di stampa 98
Driver di stampa Onyx
Driver di stampa Onyx 98

E

Elettricità statica e umidità
Elettricità statica e umidità 176
Erogazione degli inchiostri
Erogazione degli inchiostri 244
Esclusione
Esclusione 96
Espansione termica
Espansione termica 118
Etichette di sicurezza
Etichette di sicurezza 37

F

Filtri inchiostri
Filtri inchiostri 58, 247
Funzione di arresto di emergenza
Funzione di arresto di emergenza 35

G

Guide del gantry
Guide del gantry 289

H

Hardware RMO
Hardware RMO 136

I

Impostazioni collegamento di rete
Impostazioni collegamento di rete 78
Impostazioni dell'interfaccia utente
Impostazioni dell'interfaccia utente 80
Informazioni sull'inchiostro contenute nei documenti MSDS
Informazioni sull'inchiostro contenute nei documenti MSDS 248
Input alfanumerico

Input alfanumerico 65
Interblocco del carrello
Interblocco del carrello 35
Interfaccia grafica utente
Interfaccia grafica utente 62
Ionizzazione
Ionizzazione 176

L

Lastra sovrapposta di aspirazione
Lastra sovrapposta di aspirazione 107
Liquido di risciacquo UV
Liquido di risciacquo UV 244

M

Manutenzione
Manutenzione 260
MSDS (Material Safety Data Sheets)
MSDS (Material Safety Data Sheets) 248

N

Nome di rete
Nome di rete 98

P

Pannello sottostante
Pannello sottostante 120
piano degli ugelli
piano degli ugelli 266
piezoelettrica
piezoelettrica 25
ProductionHouse
ProductionHouse 25
Profilo ICC
Profilo ICC 116
Programma di manutenzione
Programma di manutenzione 260
Protezione carrello
Protezione carrello 58
Pulsante arresto di emergenza
Pulsante arresto di emergenza 35
Pulsante Piano
Pulsante Piano 104
Pulsante Stampa
Pulsante Stampa 106
Pulsanti di arresto d'emergenza
Pulsanti di arresto d'emergenza 61

Q

qualità di stampa
qualità di stampa 274

R

Riduzione degli artefatti
Riduzione degli artefatti 120

S

Schede del modulo dell'interfaccia dell'operatore
Schede del modulo dell'interfaccia dell'operatore 63
Serbatoio di refrigerante
Serbatoio di refrigerante 284
sicurezza dell'inchiostro
sicurezza dell'inchiostro 244
Sistema di aspirazione
Sistema di aspirazione 107
Sistema di interblocco di sicurezza
Sistema di interblocco di sicurezza 35
Soppressione statica
Soppressione statica 176
Sostituzione di un contenitore di inchiostro
Sostituzione di un contenitore di inchiostro ..250
Specifiche
Specifiche 23
Specifiche RMO
Specifiche RMO 140
Spegnimento prolungato
Spegnimento prolungato 95
Spessore dei supporti
Spessore dei supporti 104
Spina di alimentazione CA
Spina di alimentazione CA 93
Stampe speciali
Stampe speciali 63
Stati della luce di segnalazione
Stati della luce di segnalazione 60
Stato della luce di segnalazione
Stato della luce di segnalazione 36
Stazione di controllo operatore
Stazione di controllo operatore 58
Stazione di manutenzione
Stazione di manutenzione 58, 266

T

Tastiera a video
Tastiera a video 62
testina di aspirazione
testina di aspirazione 269
Timeout della pompa di aspirazione
Timeout della pompa di aspirazione 107

U

Ugelli otturati
Ugelli otturati 257
Unità di misura
Unità di misura 80

V

Valvola di scarico aspirazione
Valvola di scarico aspirazione 58, 108
VariaDot
VariaDot 25
Velocità di stampa RMO
Velocità di stampa RMO 140
Ventilazione
Ventilazione 28, 244

Z

Zone di aspirazione
Zone di aspirazione 105, 107
Zone di aspirazione personalizzate
Zone di aspirazione personalizzate 110